CSRレポート2009

CSR Report 2009

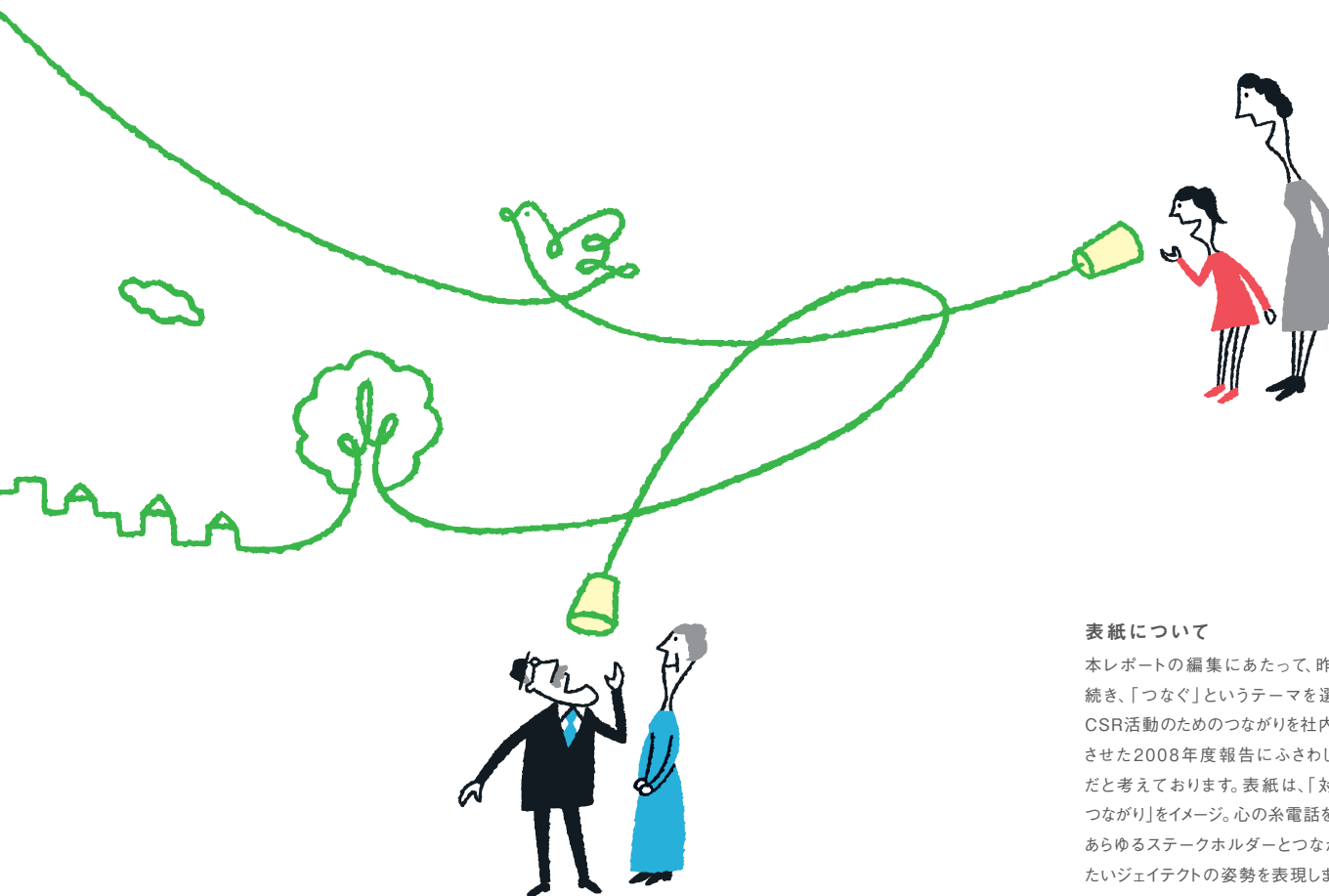
—— Value & Technology

技に夢を求めて
価値ある技術をあなたのもとへ

JTEKT

株式会社ジェイテクト

つながりを、
力強さに。

社会とのつながりを大切にしながら、より力強く未来へ。
ジェイテクトは2008年度、
新たに「CSR推進委員会」を設置し、「CSR方針」を策定しました。
この「CSRレポート2009」は、
CSR活動の充実に向けて新しい一歩を踏み出した
ジェイテクトの取り組みと課題を知っていただき、
みなさまとともに未来を考えていくためのツールです。

表紙について

本レポートの編集にあたって、昨年に引き続き、「つなぐ」というテーマを選びました。CSR活動のためのつながりを社内外で加速させた2008年度報告にふさわしいテーマだと考えております。表紙は、「対話によるつながり」をイメージ。心の糸電話をめぐらせて、あらゆるステークホルダーとつながっていきたいジェイテクトの姿勢を表現しました。

JTEKT

CSRレポート2009

CONTENTS

「CSRレポート2009」の対象期間および対象組織

■ 対象期間
2008年度（2008年4月～2009年3月）
※一部の項目については対象期間外の内容も含みます。

■ 対象組織・範囲
株式会社ジェイテクト単独の全活動
※一部の項目については関係会社の実績も記載しています。

■ レポートの構成について
2008年版に掲載していました「事業所別環境データ」と「グループ企業の取り組み」については割愛し、結果、昨年の66頁から48頁へとなりました。2009年版「事業所別環境データ」は、弊社ウェブサイトからご覧ください。
http://www.jtekt.co.jp/

参考にしたガイドライン

◎GRI（グローバル・リポーティング・イニシアティブ）「サステナビリティ・リポーティング・ガイドライン 2006（第3版）」
◎環境省「環境報告ガイドライン（2007年版）」

企業情報

■企業概要

社名	株式会社ジェイテクト JTEKT Corporation
本店所在地	大阪市中央区南船場3丁目5番8号
本社所在地	□名古屋本社 名古屋市中村区名駅4丁目7番1号 □大阪本社 大阪市中央区南船場3丁目5番8号
代表	取締役社長　横山元彦
資本金	368億円(2009年3月31日現在)
社員数	33,029人(連結)(2009年3月31日現在) 10,091人(単独)(2009年3月31日現在)
売上高	10,170億円(連結)(2008年度) 5,884億円(単独)(2008年度)
経常利益	111億円(連結)(2008年度) 56億円(単独)(2008年度)
連結子会社	97社(国内31社、海外66社)

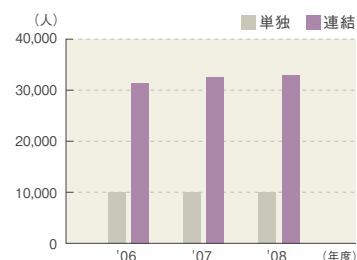
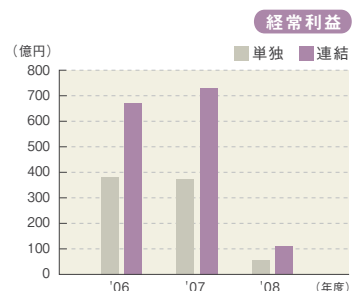
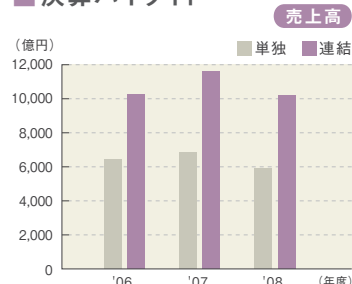
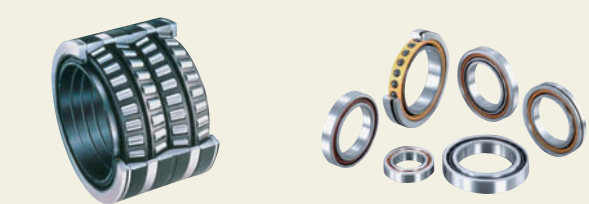
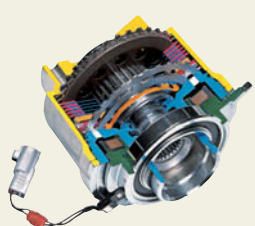
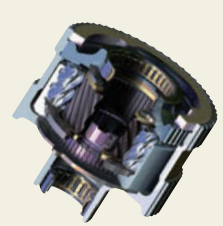
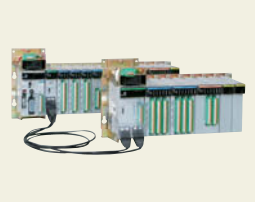
■沿革

2005年5月
光洋精工株式会社と豊田工機株式会社が合併契約書締結

2006年1月
株式会社ジェイテクト誕生

2007年7月
インドにSONA KOYO STEERING SYSTEMS LTD.と合併で電動パワーステアリングの生産会社JTEKT SONA AUTOMOTIVE INDIA LTD.を設立

2008年8月
インドにMICROMATIC GRINDING TECHNOLOGIESと合弁で工作機械の販売・サービス会社、TOYODA MICROMATIC MACHINERY INDIA LIMITEDを設立

■社員数の推移

■決算ハイライト

■地域別事業展開(2008年度連結)

■地域別売上高(2008年度連結)

主要製品

※IFS、ITCC、トルセンは株式会社ジェイテクトの登録商標です。

ステアリング

クルマの「曲がる」機能を担うステアリング。ジェイテクトはあらゆるタイプのステアリングを供給できるシステムサプライヤーとして、「環境性」「安全性」「快適性」のさらなる向上を追求しています。

軸受

家庭用機器、自動車、半導体、製鉄設備、宇宙など、あらゆる産業で、あらゆる機械装置の回転を支えているジェイテクトの軸受。長寿命・軽量・高速回転など、高度化・多様化するニーズに応えています。

駆動

エンジンからタイヤまでをつなぎ、クルマの「走る」機能を担う駆動部品。優れた静粛性と低振動性能で、快適な乗り心地を提供しています。また、低燃費・軽量化などの技術革新を続けています。

工作機械・メカトロ

ジェイテクトは部品メーカーで工作機械技術を持つ、類まれな企業。その工作機械は徹底したマーケットインの開発システムから生み出され、お客様の安定した生産と品質を支えています。

社長インタビュー

ジェイテクトのCSRは、新しいステージへ。

2008年度、ジェイテクトは社長を議長とする「CSR推進委員会」を設立しました。CSR活動のさらなる充実に向けて体制を整えたジェイテクト。その背景やトップとしての想いを横山社長にお聞きします。

株式会社ジェイテクト
取締役社長
横山元彦 Motohiko Yokoyama

CSRは、企業理念の実現に向けた活動そのもの。

― 社長はジェイテクトにとってのCSRをどのように捉えていらっしゃいますか？

企業理念の実現に向けた活動そのものと考えております。ジェイテクトの企業理念は、企業目的と経営姿勢から成り立っています。企業目的では「社会の信頼に応え、モノづくりを通じて、人々の幸福と豊かな社会づくりに貢献する」ことを謳っています。また、経営姿勢においても「新たな価値の創造で社会に喜びと感動を与えること」「グローバルで社会との調和ある成長を目指すこと」「人間尊重を基本とすること」「安全で豊かなくらしを実現すること」を示しています。これらはまさしくCSR活動そのものと捉えています。

私たちはこれからも、製品や営業・生産・調達など、すべての活動を通じて社会の信頼に応えること、人々の幸福と豊かな社会づくりに貢献することに努めてまいります。その結果としてCSRが実現する、と考えています。

CSRという言葉は、近年耳にする機会が多くなりました。しかし概念自体は目新しいことではありませんし、まったくの新しい活動を始めるといったものでもありません。CSRはこれまでもジェイ

詳しくはこちらへ
※1 CSR推進委員会
P10
※2 CSR方針
P8

テクトを含む多くの企業が取り組んできたことであり、それらの活動を目に見える形にし、体系化することが、より重要になってきたのだと感じています。
世界各国で働く約3万人のジェイテクトグループの社員一人ひとりが、グローバル企業として、持続可能で豊かな社会づくりにどう貢献すべきかを真剣に考え、議論し、実行に移していくことがジェイテクトのCSRにおいて、とても重要なことだと考えています。

「CSR方針」をグループ企業、取引先様とともに共有。

— 2008年度に「CSR推進委員会(※1)」を新設しましたが、背景にはどのような思いがあったのでしょうか。
先程お話しした通り、これまでもCSR活動は展開してまいりましたが、最近では社会やステークホルダーのみなさまからの我々に対する期待は大きくなり、かつ多様化してきております。それらの期待や信頼に応えるためには、CSR活動の方向性を明確にして、課題や成果を見える形にし、計画的で着実な取り組みを進めることが重要です。このような認識に立ち、従来の企業行動・リスク管理委員会を「CSR推進委員会」へと改組し、委員会のミッションを明確にしました。これまでは経済面・環境面に関する活動を中心に行ってまいりましたが、さらに、社会貢献的な側面の活動を充実させてまいります。お客様や取引先様、株主のみなさまをはじめ、より広いステークホルダーのみなさまのご意見を反映しながら、CSR活動を進めたいと考えています。
— 「CSR推進委員会」設立と同時に、「CSR方針(※2)」も策定されました。
「CSR方針」は、企業のコンプライアンスをベースとして、ステークホルダーのみなさまの期待に対する責任を明確に示すものです。また、ジェイテクトグループはもちろんのこと、ジェイテクトのサプライチェーンにおいても方針を共有し、ともに行動できるものでなければなりません。これらの観点から、「企業理念」「企業行動規準」「社員の行動指針」「役員倫理規則」がジェイテクトにとっての「CSR方針」であるとの認識に立ち返りました。その上で、これらの「CSR方針」をグループ企業、取引先様とともに共有することを明文化しました。

最も重要なことは、誠実な事業活動によって責任を果たすこと。

— 新しいステージに入ったジェイテクトのCSR活動は、どのような考え方で進められますか？
ジェイテクトのCSR活動は大きく二つに分けられます。一つは「基本的なCSR」と呼んでいるものです。誠実な事業活動を継続的に実践することによって、ステークホルダーのみなさまへの責任を果たすことが最も重要なことだと考えております。これは言うまでもなく、法令を遵守し、企業倫理に沿った活動が基本です。その上で公正・透明かつ自由な競争のもとに、適正な利益を創出して、社会には税金を納め、株主のみなさまには配当金で利益還元し、お客様には適正価格で質の高い製品・サービスを継続的に供給し、そして社員が幸せで豊かな暮らしを実現することです。さらに、ステークホルダーのみなさまの期待に応えるためにも、事業に影響を与えるリスクの防止と軽減への取り組みも併せて充実させてまいります。
二つ目は「積極的なCSR」と呼んでいるもので、企業の規模や特性に応じた「身の丈にあった社会への貢献」を着実に進めることです。具体的には、社会貢献ワーキンググループを発足させ、「環境保全」「人づくり」「地域貢献」を活動の軸として、2009年度は「各事業場が地域に根ざした社会貢献活動を展開すること」「社員一人ひとりが積極的に社会貢献活動に参加する風土をつくること」の二つを重点的に進めてまいります。これらの活動は、業績に左右されることなく、継続した活動でなければならないと考えております。
また、これらの考え方は、グループ企業や取引先様にもご説明させていただきました。今後この考えをより深く共有し、文化として醸成させていくことが大きな課題でもあります。
— 大変熱意のあるお話、ありがとうございました。

ジェイテクトの CSR

「社会の信頼に応え、モノづくりを通じて、人々の幸福と豊かな社会づくりに貢献する」

（企業目的より）

CSRとは、企業理念の実現に向けた活動そのものである
―そう定義した2008年度。
ジェイテクトのCSRは、新しい一歩を踏み出しました。
この章では、背景にある考え方と、
新しく位置づけられた「CSR方針」と「CSR推進体制」、
そして企業の適正な運営に欠かせない
コーポレートガバナンスとコンプライアンスについてご紹介します。

CSRの考え方

ジェイテクトにおけるCSRとは

企業理念の実現に向けて

CSR活動を充実させるためには、社員全体でCSRへの意識を共有する必要があります。CSRへの意識を共有するには、まずジェイテクトにとってのCSRとは何かを考える必要があります。2008年度、ジェイテクトでは「ジェイテクトにおけるCSR」を定義するために、議論を重ねました。そこで出た結論は、CSRとは企業理念の実現に向けた活動そのものである、というものでした。ジェイテクトは「モノづくりを通じて、人々の幸福と豊かな社会づくりに貢献」することを企業目的としています。この目的のもと、経済、環境、社会を総合的に捉え、あらゆるステークホルダーへの責任を果たし、期待に応えていくことが、ジェイテクトのCSRだと考えています。

[CSR活動と企業理念]

ステークホルダー

経済

環境

社会

CSR活動

お客様

株主・投資家のみなさま

取引先様

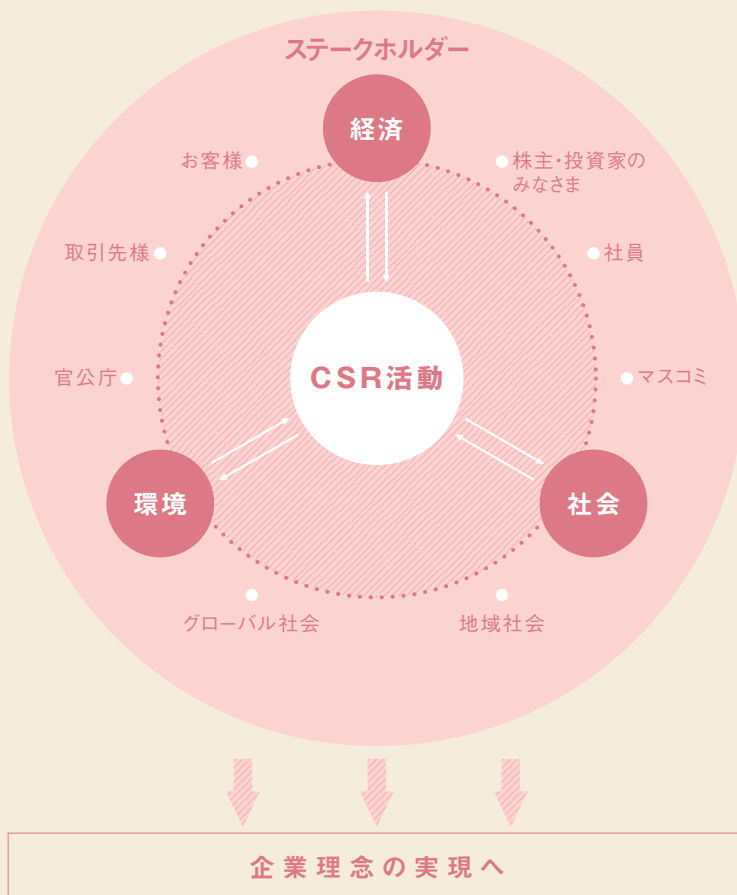
社員

官公庁

マスコミ

グローバル社会

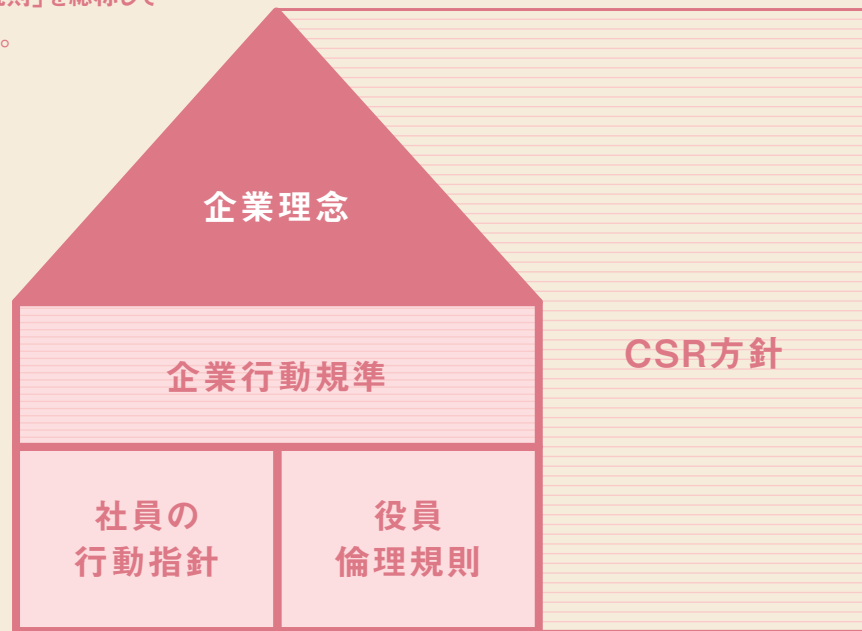
地域社会

企業理念の実現へ

「基本的なCSR」と「積極的なCSR」

ジェイテクトのCSR活動は「基本的なCSR」と「積極的なCSR」に分けられます。「基本的なCSR」とは、遵法精神に則った誠実かつ倫理的な事業活動を実践することで、ステークホルダーのみなさまの期待に応えていくことです。一方「積極的なCSR」とは、企業の規模・特性に応じた取り組みを明確にし、継続的に推進することです。具体的には「環境保全」「人づくり」「地域貢献」を活動の軸としています。

[CSR活動の構造]

CSR方針

CSRへの意識を共有するために

企業理念を「CSR方針」として定義

ジェイテクトでは2009年2月に「CSR方針」を策定しました。これは2006年の合併時に制定した「企業理念」「企業行動規準」「社員の行動指針」、および2008年に制定した「役員倫理規則」を、改めて「CSR方針」として位置づけたものです。経営活動や社員一人ひとりの日常において取るべき姿勢や行動をより明確にし、ジェイテクト社員全体、ジェイテクトグループ全体で共有することで、これからもステークホルダーのみなさまの期待に応え、企業市民としての責任を果たしていきたいと考えています。

CSR方針

ジェイテクトグループは、「モノづくりを通じて、人々の幸福と豊かな社会づくりに貢献する」という使命の実現に向けて、「経済」「社会」「環境」のそれぞれの関係において、調和した事業活動を実践します。
良き企業市民として、ステークホルダーからの信頼をより一層強固なものとし、社会・地球の持続可能な発展に貢献する取り組みを実践してまいります。
取引先においても、この趣旨を共有し、それに基づいて行動することを期待します。

CSR方針

企業理念

企業目的

私たちジェイテクトは、社会の信頼に応え、モノづくりを通じて、人々の幸福と豊かな社会づくりに貢献する

経営姿勢

1. 新たな価値を創造し、広く社会に「喜びと感動」を提供する
2. グローバルで革新的な経営により、社会との調和ある成長を目指す
3. 人間尊重を基本に、明るく活力ある企業風土をつくる
4. 安全で豊かなくらしの実現に取り組む

企業行動規準

1. 遵法精神に基づき、公正、透明、自由な競争ならびに適正な取引を行う
2. マーケットから発想し、最高の品質・技術・サービスを提供し、お客様の満足と信頼に応える
3. 地球環境問題への取り組みは、企業の重要な使命のひとつであることを深く認識し、自主的・積極的に行う
4. 社員の人格と個性を尊重し、可能性と働きがいを大切にする職場を作り、一人ひとりの豊かさを実現する
5. 株主はもとより、広く社会とのコミュニケーションを図り、企業情報を公正に開示する
6. 「良き企業市民」として社会貢献活動を積極的に推進する
7. 国際ルール、各国各地域の法律・文化・慣習を尊重し、その発展に貢献する

社員の行動指針

2008年6月、法改正などに対応して「社員の行動指針」(2006年4月制定)を改訂しました。これはジェイテクトの企業理念の実践、会社の目指す姿の実現に向けて、社員が活動していくときの基本的な心構え、指針をわかりやすくまとめたもので、現在は「CSR方針」の一つとして位置づけています。内容は社内イントラネットに掲載するとともに、携帯できる「ポケット版」を配付し、全社員への徹底・浸透を図っています。

■「社員の行動指針」の構成

第1章	会社との関係における社員の行動指針
第2章	会社の活動における社員の行動指針
第3章	社会との関係における社員の行動指針
第4章	社員の私的行為についての行動指針

役員倫理規則

取締役、執行役員にとっての行動指針に相当するものとして2008年4月、「役員倫理規則」を制定しました。「誠実かつ倫理的な行動」「法令遵守」など、全11条により構成し、法令遵守の担保としています。また、役員が模範となることで、社員の法令遵守への取り組みを強固にすることも目的としています。

■「役員倫理規則」の構成(抜粋)

第5条	誠実かつ倫理的な行動
第6条	法令遵守
第8条	違法行為・非倫理的行為の報告
第9条	倫理規則の遵守責任

CSR推進体制

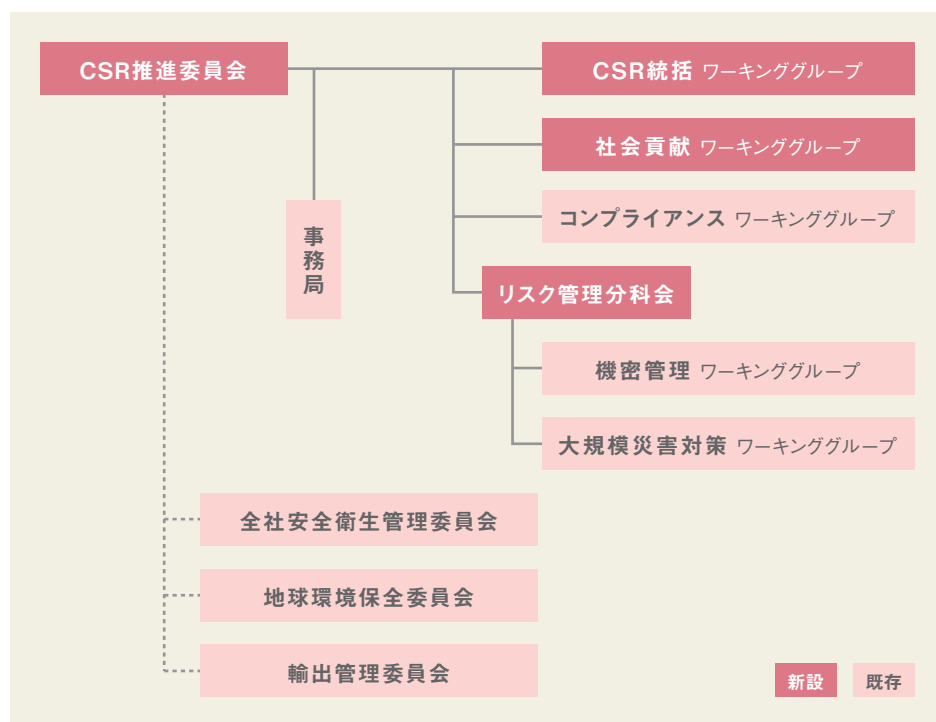
CSR活動の充実に向けて全社的な組織を構築

体系的にCSR活動を推進

全社一体・グループ一体となって、体系的にCSR活動を推進していくために、社長が議長を務める「CSR推進委員会」を2009年2月に設置しました。この組織では「企業理念の実現」「CSR活動によるリスクのコントロール」という使命を果たすためにどのような取り組みを進めるべきかを、さまざまな面から検討しています。特にコンプライアンス、機密管理、大規模災害対策などの重要なテーマについては各種の専門ワーキンググループを設けて、活動計画を立案・推進しています。

CSR推進委員会の使命

1. 企業理念の実現
2. CSR活動によるリスクのコントロール

組織構成

各組織の役割

CSR推進委員会
ジェイテクトとジェイテクトグループのCSR活動を推進。

CSR統括ワーキンググループ
CSR活動全般の企画・進捗管理、グループ企業への展開。

社会貢献ワーキンググループ
社会貢献活動とボランティアの推進。

コンプライアンスワーキンググループ
法令や社内ルール、倫理の遵守意識の浸透を図る。

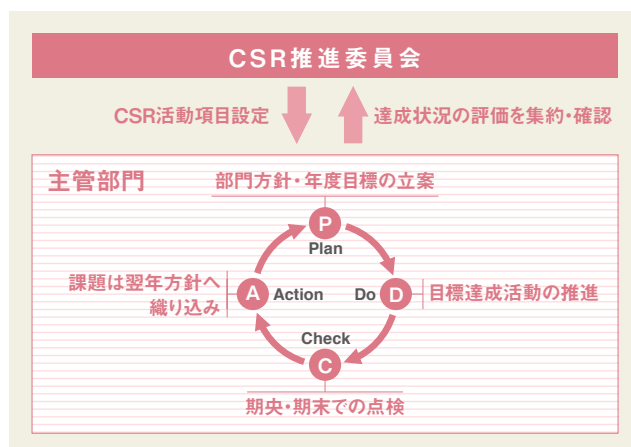
リスク管理分科会
リスクの抽出と対策計画の立案・進捗管理。

機密管理ワーキンググループ
情報セキュリティに関する仕組み・体制づくりと推進。

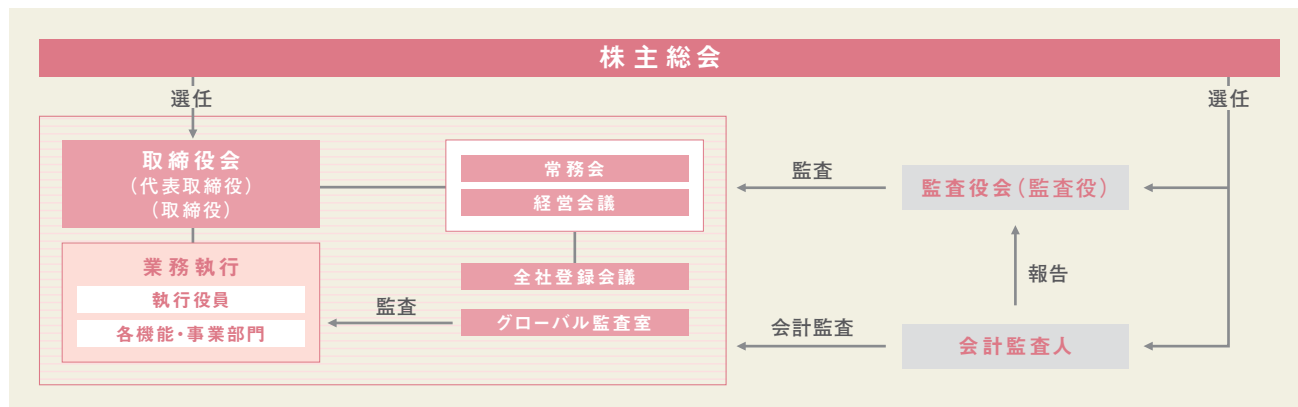
大規模災害対策ワーキンググループ
災害に備えた、建物・設備の補強、早期復旧マニュアル作成など。

各部門におけるCSR活動の実践

ジェイテクトでは「CSR推進委員会」に属する専門委員会と専門ワーキンググループによってCSR活動を推進しています。さらに、総務部、人事部など、それぞれの部門においても年度目標にCSRに関する目標を織り込み、PDCAサイクル(※)を回すことで計画的にCSR活動を推進しています。このような体制を構築することで、ジェイテクトとジェイテクトグループ全体におけるCSR活動の活性化と定着を目指しています。

※計画(Plan)、実行(Do)、評価(Check)、改善(Action)を繰り返すことで継続的に業務改善していく管理手法。

コーポレートガバナンス

経営の透明性を高めるために

ジェイテクトは、企業価値の持続的な向上、国際社会から信頼される企業市民として課せられた社会的責任を果たしていくために、株主はもとよりあらゆるステークホルダーに対して経営の透明性確保に努めています。経営を監視する仕組みとしては、監査役制度を採用しており、社外監査役3名を含む5名の監査役により、取締役の職務執行を監査。また、内部監査部門として各業務執行とは独立した、グローバル監査室により業務管理・手続きの妥当性、遵法性などの業務全般の監査を行っています。さらに、内部統制報告制度(J-SOX)に基づいて内部統制の整備・強化を進め、ジェイテクトグループ全体の全社的統制、業務のプロセス統制およびIT統制の取り組みの見直しや再検証を行い、適切な内部統制の構築に努めています。

コンプライアンス

企業活動において果たすべき第一の責務

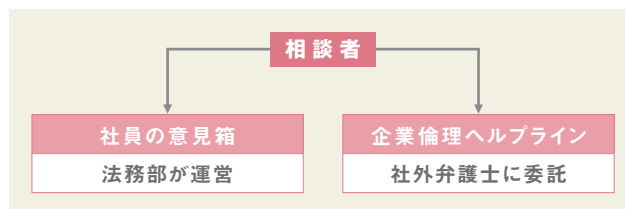
基本的な考え方

ジェイテクトにとってコンプライアンスとは、企業活動において果たすべき第一の責務と考えています。会社規則として明文化することにより、コンプライアンスに関する理解を深め、意識をさらに向上させるために2009年3月「コンプライアンス規則」を制定しました。この規則はコンプライアンスに関する基本方針、ルール、組織、制度、管理の仕組みを整備したものです。

推進体制

「CSR推進委員会」の下部組織として、コンプライアンスワーキンググループを設置しています。この組織ではコンプライアンスの理解促進、意識向上を目指した活動計画の起案・実施、実施状況の評価・報告を行っています。また、ジェイテクトおよびジェイテクトグループにおける紛争・内部通報状況などのモニタリングも担っています。

「ジェイテクト企業倫理相談窓口」を設置

コンプライアンスに関する問題や疑問が生じたときに相談できる窓口として「ジェイテクト企業倫理相談窓口」を設置しています。「社員の意見箱」(法務部)と社外相談窓口「企業倫理ヘルプライン」という二つの窓口を設置することで、より相談しやすい環境をつくり、コンプライアンスに関する重要情報の早期把握に努めています。2008年度は31件の相談が寄せられました。また、これらの相談窓口を社員に知ってもらうために、社内イントラネットで紹介し、社内報にも随時掲載しています。

「事業場巡回コンプライアンス教育」をスタート

2009年1月より、社員向けの「事業場巡回コンプライアンス教育」をスタートしました。3事業場(名古屋本社、大阪本社、奈良事業場)で開催し、合計252名が受講しました。基本的な考え方や内部通報制度の周知を図り、アンケートやテストを通じて理解度を確認し、結果を今後の活動に反映していきます。2009年度も他事業場で実施していきます。

｜特集｜

ジェイテクトのCSR最前線

JTEKT CSR FRONT

つながる意識が歩みを支え、新たな道へ導いていく。

2008年度、全社で課題を洗い直し、各部署で創意工夫を重ねるなど、CSR活動の一層の推進に動き出したジェイテクト。特集では、全社的なCSRマネジメント、実業による環境保全、社員尊重の面から、そのCSR最前線をご紹介します。つながり始めたCSR意識を、取り組みへの熱意とともに感じていただければ幸いです。

一人ひとりのCSR意識をいかに高めていくか

P13-15

次世代エネルギーに貢献する製品づくり

P16

歩数計を利用した目に見える健康づくり

P17

JTEKT CSR FRONT 01

CSR活動の推進メンバーによる座談会

一人ひとりのCSR意識をいかに高めていくか

CSR活動をより充実させていくための組織として、2009年2月20日に立ち上がったCSR推進委員会。この委員会を構成する各ワーキンググループのメンバーによる座談会を7月下旬に開催しました。

すべての活動の根底には「企業行動規準」があります

— まず、みなさんのワーキンググループ(以下WG)の役割や取り組みについて教えてください。

橋本　CSR統括WGは、ジェイテクトがどのようなCSR活動を推進していくかを企画し、その進捗を管理していく役割を担っています。CSR活動すべての根底にあるのが「企業行動規準」(P9参照)です。企業行動規準を実践していくことで、CSRを推進していく。それが「企業理念」(P9参照)の実現につながる、というのが私たちの基本的な考えです。さらに、これらのCSRの取り組みをジェイテクトグループへ展開する役割も担っています。

山中　コンプライアンスWGでは、「CSR方針」(P8参照)を踏まえたコンプライアンスプログラムの整備・運用を行っています。年間活動計画を立て、研修などを実行し、法令や社内ルール、さらには社会で守るべき倫理の遵守意識の浸透を図っています。

大西　大規模災害対策WGでは、地震などの大規模災害に備えたリスク管理を行っています。その中で私は主に建物や設備に関する地震対策を担当しています。具体的には、建物の倒壊を防ぐ耐震補強、設備の転倒を防止するための固定、配管や炉の安全対策などを進めています。大規模災害対策は、社員の安全を確保する、という社会的責任に結びついています。また、災害時に事業活動を早期復旧させるという企業としての責任を果たすためにも欠かせない活動です。さらに、地域社会からの信頼を得る上でも重要です。

— 前川さんも大規模災害対策WGのメンバーですが、大西さんとの役割の違いは?

前川　私は早期復旧に向けた運用マニュアルの作成や危機管理体制の整備を担当しています。また、災害を想定して実際に動けるかという実動訓練など、大規模災害時、全社的に機能する体制づくりにも力を入れています。

植村　機密管理WGでは、大切な情報を漏らさないための体制づくりに取り組んでいます。どのような情報があるのか、という洗い出しから始め、総務部門の担当役員をトップとした体制をつくり、各部署に責任者と担当者を置いて、部署ごとの管理体制を整えています。また、社内への入退場やネットワークの利用状況を監視する体制づくりも進めています。

西畑　社会貢献WGは、社会貢献活動とボランティアの推進を担当しています。すでにジェイテクトでは各工場を中心に、環境保全、福祉、文化・スポーツなど、さまざまな分野で社会貢献活動を行っています。ジェイテクトとして社会貢献活動に取り組むだけでなく、社員が個人単位で自発的に取り組めるような風土をつくることが私たちの役割です。

スピードを持って推進できるようになりました

―「CSR推進委員会」やみなさんのWGが発足して約半年が経ちましたが、発足前と比べて変化はありますか。

植村　機密管理の取り組みそのものは以前から行っていたことですが、「CSR推進委員会」ができたことで経営層への報告、社内や関係会社への展開も以前と比べてスムーズになりました。

山中　同感です。また、「コンプライアンス規則」を制定(P11参照)したことも成果として挙げられます。この規則は全社員がアクセス可能なデータベースで閲覧できるようになっています。

前川　大規模災害対策については、以前は地震対策が中心でしたが、WG発足後はそのほかの対策への取り組みも始めています。また、WG発足によって機能や役割がより明確になったことで、取り組みのスピードが上がったと思います。

大西　そうですね、役割分担を明確にしたことで、計画・実行・チェック・改善を繰り返すPDCAサイクル(※1)を回しやすくなりました。

橋本　どのWGも発足前から同様の活動には取り組んでいたわけですよね。WG発足によって課題を整理でき、その課題への取り組みをよりスピードを持って行うことができるようになった。これが変化といえるでしょう。

大西　地震対策についても以前から継続して行ってきましたし、ジェイテクトには社会的責任や地域への責任を大切に考える風土があったのだと思います。

橋本　こうした風土をより強固なものにしていくことが今後の大きなテーマですね。

西畑　社員一人ひとりの地域貢献やボランティア活動への意識づけについては、まだこれからだと思っています。しかし、各工場の方とWGを組んで議論する中で、ボランティアの大切さにみなさんが気づき始めていると感じています。

全社員への意識づけが、これからの大きなテーマ

― ほかのみなさんは、活動への手応えはいかがですか。

大西　少しずつですが、地震対策が形として見えるようになってきました。工場を訪ねて、たとえば棚に置いた部品や照明の落下対策がしっかりと施されているのを見ると、社員の意識向上を実感します。

山中　コンプライアンス意識についても、底上げされていることを感じています。たとえば「ジェイテクト企業倫理相談窓口」(P11参照)で「この状況は法律に照らして適正なのか」といった相談が寄せられたりするようになりました。

植村　私も各部署へ機密管理について説明に行ったときの反応がよくなったと感じています。逆に「こうした方がよいのではないか」という意見をいただくこともあり、活動が浸透しつつあることを実感しています。

前川　私が今、特に力を入れているのは「いかに日頃から災害に対して準備してもらうか」なんです。その一環として、生き埋めになったときに救援を呼ぶ笛(※2)を配りました。道具としてだけでなく、身につけていただくことで、少しでも普段から災害に対する意識を持ってもらうことも狙いなんです。

― では、今後の課題や抱負について教えてください。

大西　災害対策については活動の成果は現れ始めていますが、社員への浸透という面ではまだ目指している段階にまでは至っていません。今後も着実に実績を積み上げていきたいですね。

前川　ステークホルダーの方に「ジェイテクトは災害に強い」と安心や信頼を与えられるような企業にしていきたいと思います。そのためには、災害対策への意識について、さらに深く浸透させていかなければと考えています。

西畑　地域の方々から「ジェイテクトの近くに住んでいてよかった」と感じていただけるような企業にしていきたいですね。また、ボランティア活動が盛んになることで、社員同士のコミュニケーションも促進されて、笑顔も増えていく。そんな職場づく

CSR統括ワーキンググループ

自分の言葉で、自分の頭で、CSRを考えてみてほしい。

経営企画部
主担当
橋本隆一

CSR推進委員会の事務局と、CSR統括WG、リスク管理分科会を担当。

コンプライアンスワーキンググループ

コンプライアンス意識が底上げされていることを感じています。

法務部
国内法務グループ長
山中光太郎

コンプライアンスプログラムの整備・運用を担当。

大規模災害対策ワーキンググループ

早期復旧は、企業としての社会的責任。

環境管理部
主担当
大西伸郎

地震対策として、建物の耐震補強などを推進。

りに貢献できたらと思います。

山中　やはり社員への意識づけが大きなテーマになるでしょう。コンプライアンスへの意識については部署によって温度差があることは事実です。粘り強く、全体の意識を高めていくことが私たちの役割だと思っています。

植村　機密管理についても、意識づけが重要です。部署によって機密情報の内容は違いますから、部署に応じた活動の中でレベルアップを図る必要性を感じています。

— 社員への浸透はすべてのWGにとって共通かつ最大の課題ですね。

植村　意識づけを進める上で、特別な方法はないと思います。何度も繰り返し説明することが大切ですね。

山中　私も同じ認識です。地道に推進していきたいと思います。

橋本　機密管理やコンプライアンスについては、もしジェイテクトグループやサプライチェーンの中で、一つでも情報漏洩や法令違反が起これば、それがジェイテクトの信用の失墜に即つながります。それだけに対策は重要だと思います。

植村　機密管理について、ステークホルダーのみなさまに安心と信頼を与えられる体制をつくっていきたいですね。社員みんなが特別に意識しなくても、機密管理が当たり前にできていることが理想です。

CSR活動をきっかけに企業理念の意味を考えました

橋本　みなさんの話を伺っていて、CSRを推進する上で社員一人ひとりの意識がいかに大切かを改めて感じました。私はCSRというのは、国・地域の文化や慣習に根差して考えるものだと思っています。そういった意味でCSRの捉え方はさまざまなのですが、まずは一人ひとりが自分の言葉で、CSRについて考えてみるのもよいことではないでしょうか。

— みなさんは、CSRをどのように捉えていますか?

山中　私の考えるCSRは、人間尊重ということです。人間とは、ジェイテクトに関わる人たち、ひいては世の中全体のことです。

大西　100年後の姿を想定して「共存共栄」「持続可能」を考えていくことがCSRだと思います。

前川　共存という言葉がわかりやすいですね。CSRというと言葉が固いですけど、組織として、人として、地域や社会と共存するために、当たり前に取り組むことなのかな、と思っています。

植村　ジェイテクトが社会と信頼関係を築き、ともに発展していけたらいいですね。

西畑　私が考えるCSRは、豊かに生きるために取り組むこと。企業理念を見てそう思いました。以前は企業理念について深く考えたことはなかったのですが、WGのメンバーになって「ジェイテクトの企業理念はよくできているな」と気づいたんです。

橋本　企業理念を見て「何を意味しているのか」と考える機会はなかなかないと思うんですよね。でも、みなさんが取り組んでいる活動をきっかけに社員がそれを考える。ひいては社会的責任とは何かと考える。するとジェイテクト社員としての価値観が、自然に醸成されていくのではないでしょうか。そのベースとしてCSR活動があるのではないかと思います。

— みなさん、ありがとうございました。

（司会は本CSRレポートの作成を担当している総務部　本社総務室　広報グループ長の船津祐之が務めました。）

※1　PDCAサイクル
計画（Plan）、実行（Do）、評価（Check）、改善（Action）を繰り返すことで継続的に業務改善していく管理手法。

※2　笛
大規模災害対策WGが社員に配布した携帯用ホイッスル。名前や連絡先、血液型を書き込む欄がある。

大規模災害対策ワーキンググループ

災害に対する意識を普段から持ってほしい。

総務部　本社総務室
総務企画グループ
係員
前川哲也

災害発生時のマニュアルや危機管理体制を整備。

機密管理ワーキンググループ

機密管理が当たり前にできていることが理想です。

総務部　本社総務室
総務企画グループ
主任
植村隆夫

情報を漏洩させないための体制づくりを推進。

社会貢献ワーキンググループ

ボランティア活動の推進を通じて笑顔を増やしたい。

総務部　本社総務室
広報グループ
係員
西畑里奈子

社会貢献活動とボランティア活動の推進を担当。

JTEKT CSR FRONT 02

「FH1250SX」が十大新製品賞を受賞

次世代エネルギーに貢献する製品づくり

ジェイテクトの大型横形マシニングセンタ「FH1250SX」が、日刊工業新聞社の2008年・第51回十大新製品賞において「本賞」を受賞しました。環境保全に貢献するエネルギー関連の大型部品の加工性能が高く評価されたものです。

環境保全につながる大型工作機械への挑戦

環境保全が世界的な課題となった今、あらゆる産業分野で新技術の開発や生産工程の見直しが進められています。省エネ、コスト削減を狙った大型部品の開発もその一つで、ジェイテクトにも特に欧米から大型工作機械を求める声が寄せられるようになっていました。そこで工作機械・メカトロ事業本部では、2006年からマーケットリサーチを開始。その情報をもとに最大加工範囲2,400mmという、未経験の大型横形マシニングセンタ「FH1250SX」の開発が始まったのです。

※1 CAE解析
Computer Aided Engineeringの略。
コンピュータによる製品開発支援。
※2 FVPS
Flexible Variable Pre-load Systemの略。

社内の生産体制から輸送まで、大型化への壁を乗り越えて

開発にあたり、まず立ちはだかったのは、社内の加工設備で生産に対応できるのか、という問題です。これまでジェイテクトは小型機、中型機を主に生産してきたため、生産現場からも疑問の声があがり、開発担当者は生産技術と協力して課題を一つひとつクリアすることから始めました。次に問題となったのが輸送方法です。港まで何度も足を運び、コンテナの大きさや積み方、トレーラーの種類などを調査。道路交通法に則って機械の分解時の最大サイズを決めるなど、これまでにない視点から設計に取り組みました。

1,250mm角のパレットに風力発電機のギアボックスを載せて、加工状態をチェック。クラス最大の加工範囲、クラス最速の早送り速度、クラス最強の切削性能で大物部品を加工する。

オールジェイテクトの最新技術が、超高速・高能率を実現

性能面では加工能力の高速化を目標に、軽量・高剛性が共存する設計、最大約11トンにおよぶ可動部の重量に耐え得る構造を検討。3Dモデルを使って耐性などをシミュレーションするCAE解析(※1)を繰り返し、最適設計を導き出すことに成功しました。さらに、軸受・駆動事業本部、グループ企業と共同で、主軸に搭載する最適予圧制御システム「FVPS(※2)」を開発。主軸の回転数に応じて最適な予圧を軸受に与えることで加工性能を向上させ、高能率を実現しました。これは合併効果の結実とも言える世界最高水準の技術であり、現在、特許出願中です。

「FH1250SX」は2008年の生産開始以降、風力発電などエネルギー関連を中心に欧米メーカーから相次いで受注を獲得。環境製品のニーズに応える世界最高水準の性能と、日本の産業技術向上への貢献が高く評価され、十大新製品賞「本賞」も受賞しました。今後もジェイテクトでは環境保全に貢献するモノづくりを支えるために、最新工作機械の開発に挑んでいきます。

日刊工業新聞社の第51回十大新製品賞の受賞式にて。工作機械と軸受の最新技術が合体したことで、ジェイテクトならではの超高速・高能率加工を実現し、受賞につながった。

開発者の声　開発部　今西 耕造

環境関連など新たな分野でも開発力を発揮したい。

今回の開発では、大型化の技術やノウハウを養うと同時に、ジェイテクトの技術や生産能力を改めて深く知り、それらを最大限活用する試みとなりました。また、風力発電や石油プラントなどエネルギー分野にもお客様が拡大し、さまざまな情報を得たことは大きな成果でした。今後もこの経験を糧に、環境関連分野などのニーズに応えていきたいと思います。

最大加工範囲、最大積載量を示す工作物の模型の前で。

JTEKT
CSR FRONT
03

メタボ撲滅に向けて、楽しみながら健康管理

歩数計を利用した目に見える健康づくり

ジェイテクトでは、2008年4月から「特定健診・特定保健指導」のプログラムとして、歩くことに重点を置いたメタボリックシンドローム撲滅作戦を展開しています。歩数計を取り入れた個別指導を行い、生活習慣の改善につなげています。

社内の調査結果をもとに、歩行を中心にした指導を開始

ともに働く社員一人ひとりの健康を守ることも、企業の社会的責任の一つです。ジェイテクトでは、すでに合併前から両社で健康教育などを展開してきましたが、2006年からは「特定健診・特定保健指導」の開始を見すえて、新たな取り組みに着手。合併後、全国に広がった職場において、どのような集団教育・個別指導が必要かを調査するため、集団での食事指導や個人の血管年齢測定などを実施しました。その結果、よく歩く人ほど血管年齢が若いというデータが得られ、それをもとに従来の食事指導に加えて運動指導も重視した指導へと方針を転換。2008年4月から、歩くことに重点を置いた特定保健指導の取り組みを始めています。

対象者に歩数計を配付し、ウェブ上でデータを管理

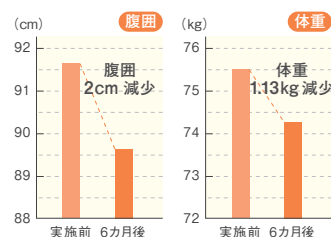
この取り組みは、特定保健指導対象者への個別指導によって生活習慣の改善を目指すもので、歩数、体重、摂取カロリーを意識した生活を促しながら、月1回メール支援を行い、6カ月後に状態を評価するプログラムとなっています。改善手段の一つとして、対象者に歩数計を配付。個々の歩数や体重などのデータをウェブ管理することで、保健師による速やかな指導につなげています。また、歩数計は必ず保健師が対象者の職場に出向き、周囲の人々が見守る中で手渡しています。これはメンタルヘルスの観点から職場の健康意識を高める意図もあり、周囲を巻き込んだ指導を展開しているのも特長です。一方、対象者の間では仲間意識が生まれ、歩数ランキングなど目に見える成果を励みに、お互い切磋琢磨しながら努力を続けています。

脱メタボを目指して、個別指導を継続していく

現在は、個別指導を通じてメタボ撲滅に向けた生活習慣の見直しが進み、開始からこれまでに半数以上の対象者の数値が改善しました。今後もこの取り組みは継続し、6カ月で脱メタボに達しなくても次の人間ドックでの数値の改善を目標に、対象者には引き続き個別指導を行っていきます。全社での目標は、特定保健指導における積極的支援の該当項目が二つ以上の対象者を、2012年に半減すること。そのために対象者の意欲を高めるメタボ脱却証明書を発行するなど、さらに活動を発展させる予定です。

歩数計をパソコンに接続すると、自分がどれだけ歩いたかがウェブに反映される。歩数ランキングや四国八十八ヶ所巡りなどユニークなメニューもあり、毎日楽しみながら取り組める。

プログラム対象者の腹囲・体重の推移

(2008年度実施者のうち995名の評価の平均値)

アスリートタイプ、脂肪太りタイプなど本人の実データに基づいた個別指導を展開することで、体重・腹囲とも6カ月間で減少。無理のない目標を立てて着実に成果を出している。

担当者の声 安全衛生管理部 杉本日出子

みんなでつくりあげるのがジェイテクトの健康スタイル。

ジェイテクトでは、社員の健康管理を全社の安全衛生方針に掲げ、トップが率先して取り組むなど、積極的な健康づくりを社風としています。その特色は、社員の協力を得て社内データを調査の上、より効果的な形で活動を取り入れる点にあり、今後も社員とともに、実態に即したジェイテクトの健康スタイルをつくりあげていきたいと思います。

管理職昇格者が必ず受講する「新任課長研修」での、職場におけるメンタルヘルスの講義。

社会性報告
Social Report

すべてのステークホルダーと
つながりながら、
社会のために力を尽くす。

企業行動をステークホルダーごとに捉えて、そのあり方を管理する。
この考え方はジェイテクトにとって、まだ新しく、
社員全員で共有する試みは始まったばかりですが、
「CSR推進委員会」を中心に、展開・共有を加速させています。

この「社会性報告」の章では、
社会とともに存在する企業市民として
理想に向かって歩むジェイテクトの
2008年度の取り組みを紹介します。
あらゆるステークホルダーに対して誠実であろうとする
姿をご覧ください。

Social Report
社会性報告

2008年度 活動のサマリー

お客様とともに
P20

QCサークル全国大会への参加を推進。五つのサークルが受賞。
P20

ISO9001、ISO/TS16949、AS9100 定期審査による改善。
P21

取引先様とともに
P22

「調達方針説明会」を開催し、重点方針を説明。
P22

「ジェイテクト協力会品質管理大会」に約400名が参加。
P22

社員とともに
P23

人材育成の一環として、国家技能検定の受験を奨励。
P24

労働災害ゼロを目指し、取り組みを強化。
P26

地域社会とともに
P29

「地域懇談会」を開催し、周辺地域の方と意見交換を実施。
P29

地域清掃活動に、年間のべ1,357名が参加。
P30

株主・投資家のみなさまとともに
P31

定時株主総会を開催し、監査報告など各種報告を実施。
P31

社会性報告

お客様とともに

ジェイテクトでは中期経営計画における目指す姿として
『Quality First Company』を掲げ、
「質の向上」を「お客様第一」の原点から見つめ直すために、
さまざまな取り組みを実施しています。

社会全体をお客様と捉えて

技術と品質の向上による社会への貢献

ジェイテクトの製品は、産業や社会と広く深く関わっています。たとえばクルマの電動パワーステアリング(EPS)の分野では、世界の5割近くをジェイテクトの製品が占めています。また風力発電設備においても、ジェイテクトのベアリングが多く使われています。いずれも最終製品の品質を大きく左右する技術であり、さらには地球環境へ貢献する技術でもあるため、もし不具合があれば、その影響は社会全体にまで及んでしまいます。ジェイテクトは、その社会的責任を強く自覚し、直接お取引のある納入先のお客様はもちろん、その先の社会全体までもお客様と考え、常に技術と品質の向上に努めています。

品質管理

お客様視点でのモノづくり

→ 図-01

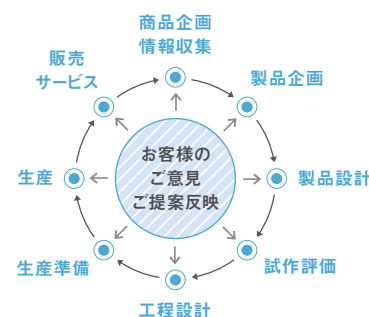
ジェイテクトでは、納入先のお客様からのご要望に応えられるよう、企画、設計から生産、販売、サービスまですべての段階において、保証すべき内容を明確にした品質管理体制を構築しています。どの段階においても、お客様のご意見・ご提案をダイレクトに伺い、品質管理体制に反映させています。

「お客様満足度調査」の実施

ジェイテクトでは、主要なお客様を対象に「お客様満足度調査」を実施しています。浮かび上がった課題を全事業場、全工程で共有し、より早く、より的確に解決できるよう努めています。

01 | ステアリング・軸受・駆動

「品質」「納期」「技術対応力」「コスト」「営業サービス」の5項目を、5段階で評価いただいています。継続的に行い、2008年度末の集約では、国内67社、海外121社のお客様の評価をまとめました。お客様からは品質の維持やさらなる積極的な技術提案などのご要望がありました。

→ 図-01
お客様のご意見・ご提案を反映させた
品質管理体制

◉商品企画 情報収集	お客様の声を積極的に取り入れています。
◉製品企画	品質・トータルバランスに優れた企画を行います。
◉製品設計	蓄積された技術・経験をもとに高い品質を図面に反映します。
◉試作評価	さまざまな使用条件のもと、品質を繰り返し確認します。
◉工程設計	工程での品質のつくり込みを行います。
◉生産準備	高品質の商品を安定的につくることができるよう入念に検討します。
◉生産	作業標準に基づき、高品質の商品をつくります。
◉販売 サービス	信頼と満足を得る確かな商品・サービスを提供します。

TOPICS

QCサークル全国大会で受賞

ジェイテクトでは、チャンピオンサークル(※1)とその指導者の育成を図るため、各工場から代表サークルを選抜し、全国各地で開催される社外発表大会への参加を推進しています。2008年度は、14大会にのべ17サークルが参加し、5つのサークルが賞を受けました。今後もこうした活動を通して、現場での問題意識を高め、職場の活性化へつなげていきます。

※1 活動の進め方や成果において事業場内の他サークルの模範・目標となり、活動レベルの向上に貢献できるサークル。

第5030回QCサークル全国大会で
感動賞を受賞した花園工場QCサークル

02 | 工作機械・メカトロ

お客様に納入した製品に対して、「機能」「信頼性」「保全性」「作業性/安全性」「環境性」「取扱説明書」「対応」の7項目を、5段階で評価いただいています。2008年度末の集約では、57社のお客様の評価をまとめました。お客様からは加工精度や高剛性に評価をいただいた一方で、切りくずの排出性やクーラント(研削液)飛散抑制などのご要望がありました。

品質マネジメントシステム

ジェイテクトは、品質マネジメントシステムの国際規格であるISO9001、自動車業界のISO/TS16949、航空業界のAS9100の各セクター規格など、第三者機関による認証をいち早く取得しています。認証取得後も年2回の定期審査を通じて、品質マネジメントシステムを定期的に見直し、改善しています。

TQM活動を推進

ジェイテクトは「お客様第一」「絶え間ない改善」「全員参加」を基軸としたTQM(Total Quality Management)活動を推進しています。経営トップから社員一人ひとりに至るまで、より効果的に、効率的に日々の業務を遂行できるよう改善に取り組んでいます。また、現場の第一線では、職場の身近な問題を取り上げて改善していく小集団活動(QCサークル活動)を通じて相互啓発、固有技能の伝承を図っています。2008年度、特に注目を集めたのは、事務・技術部門の自工程完結活動や創意工夫提案活動であり、人と組織の活力向上につながりました。

お客様からの主な表彰

「Quality First」の方針に基づくさまざまな活動の成果として、ジェイテクトはお客様各社から表彰を受けています。

ISO/TS16949 認証書
(奈良工場)

AS9100 認証書

第3回　J-QCサークル全社発表大会
(2009年1月17日)

2008年度の主な表彰

お客様名	表彰名	受賞企業
トヨタ自動車株式会社	感謝状 品質管理活動	株式会社ジェイテクト
トヨタ自動車株式会社 品質保証部	感謝状 修理費低減活動	株式会社ジェイテクト
トヨタ自動車株式会社 本社工場	品質不良ゼロ賞	株式会社ジェイテクト
トヨタ自動車株式会社 衣浦工場	品質優秀賞	株式会社ジェイテクト
マツダ株式会社	取引成績優秀賞	株式会社ジェイテクト
澤藤電機株式会社	品質優良賞	株式会社ジェイテクト
天津一汽豊田汽車有限公司(TFTM)	品質達成賞	KLF(中国:軸受生産現地法人)、KWA(中国:軸受生産現地法人)
広州豊田汽車有限公司(GTMC)	品質協力賞	KLF(中国:軸受生産現地法人)、YKS(中国:ステアリング生産現地法人)
Toyota Peugeot Citroen Automobiles Czech,s.r.o.(TPCA)	ベストサプライヤー賞	JAPL(欧州:ステアリング生産現地法人)
Toyota Peugeot Citroen Automobiles Czech,s.r.o.(TPCA)	グッドサプライヤー賞	KBE(欧州:軸受生産現地法人)

TOPICS

関西物流センターが「特定輸出者」認証取得

物流管理部関西物流センターが、特定輸出申告制度に基づいた「特定輸出者」の認証を、大阪税関から2008年12月5日づけで取得しました。特定輸出申告制度とは、セキュリティ管理とコンプライアンスの体制が整備された者として、あらかじめ認証を受けた輸出者(特定輸出者)については、保税地域などに貨物を搬入することなく輸出の許可を受けることが可能となる制度です。今回の認証取得により、通常よりも輸出手続きが簡素となり、船積みまでの日数が短縮され、より速やかな輸出が可能となります。

特定輸出者認証授与の様子

社会性報告

取引先様とともに

ジェイテクトは、取引先様をパートナーとして尊重し、
強固な信頼関係に基づいた、相互の発展・成長を目指しています。
また、法令遵守を徹底し、
オープンでフェアな企業活動を推進しています。

基本方針

公正・公平な取引を推進

ジェイテクトでは、部品や材料、加工、副資材などの最適調達を目指し、「ジェイテクト企業行動規準」「調達理念」において、オープンでフェアな取引を実践する方針を明文化し、これらに基づいて調達活動を展開しています。また、公正かつ公平な参入機会を提供するために、ホームページに取引開始までの手順を公開しています。

遵法精神に基づき、公正、透明、自由な競争ならびに適正な取引を行う

（ジェイテクト企業行動規準より）

調達理念

●**オープンでフェアな取引**
国籍、企業規模、取引実績の有無を問わず、オープンで公正かつ公平な参入機会を提供します。

調達基本方針

●**相互信頼**
取引先様との密接なコミュニケーションにより相互の信頼関係を構築します。

●**共存共栄**
取引先様との相互信頼に基づく相互繁栄を実現します。

●**長期安定的取引**
継続取引を行うことで品質、価格、量、納期を満足する安定調達を実現します。

●**グローバル調達**
グローバル視点での最適調達を実現します。また強固なサプライチェーンで国際競争力の向上を図ります。

連携活動

「調達方針説明会」を開催

調達方針・施策を共有することを目的に、取引先様を対象とした「調達方針説明会」を毎年開催しています。2008年度は290社350名にご参加いただきました。2009年2月に策定した「CSR方針」（P8参照）について説明し、展開を図るとともに、調達施策の重点方針として、総コスト削減と採算ラインの引き下げを重視した「限量経営」と、企業体質の強化をテーマとした「将来に向けた土台づくり」の2点を説明しました。また、年間を通して品質、原価、技術開発などの面で優れた実績をあげられた取引先様の表彰を行いました。

調達方針説明会で挨拶する乾専務

グリーン調達への取り組み

ジェイテクトでは、持続可能な循環型社会の構築を目指し、全社をあげてグリーン調達活動に取り組んでいます。その推進に向けて「グリーン調達ガイドライン」を発行し、取引先様へ協力をお願いしています。

グリーン調達ガイドライン

グリーン調達ガイドラインでは、特に以下のポイントを取引先様にお願いしています。

●環境マネジメントシステムの構築
●環境関連法規制の遵守・徹底
●環境負荷物質の使用禁止または制限
●CO_2排出量の削減など環境パフォーマンスの向上

取引先様とともに品質向上を推進

ジェイテクトの協力会社で組織する「ジェイテクト協力会（※1）」では、毎年「品質管理大会」を開催しています。第3回となる2008年度の大会には、会員209社から約400名にご参加いただきました。6社の改善事例と、田戸岬工場のQCサークルによる招待事例の発表のほか、QC活動活性化をテーマにした講話や、神戸国際大学教授の講演会が行われました。今後も、取引先様と品質管理に関する情報や課題などを共有し、ともに改善活動を実践していくことで、さらなる品質向上を目指していきます。

※1　ジェイテクト協力会
取引先様209社で構成。品質管理大会、研修会、講演会などの活動を通して、会員相互の信頼関係の構築と、企業基盤の向上を目的としています。

ジェイテクト協力会品質管理大会で講評・講話する藤井執行役員

社員とともに

ジェイテクトは、企業理念を構成する経営姿勢の一つとして、
「人間尊重を基本に、明るく活力ある企業風土をつくる」を掲げています。
2008年度からはこれを「CSR方針」の一つとして位置づけ、
人材育成や多様性の尊重、安全衛生などさまざまな面からより良い職場づくりを推進しています。

社員尊重

ジェイテクトでは「人権を尊重し、多様な人材に対して差別のない職場づくり」「より高い目標に向けて挑戦し、やり遂げる風土づくり」を進めています。今後も社員一人ひとりが働きやすい環境を整え、人を大切にする風土を確かなものとしていきます。

労使関係

ジェイテクトでは、これまで着実に築き上げてきた労使の相互信頼・相互理解を基盤に、企業の発展および社員の生活安定・向上の実現を目指した、さまざまな取り組みを行っています。全社的な会社状況を説明する「中央生産分科会(※2)」をはじめ、労使の共通課題を話し合う「中央労使懇談会(※3)」や「労使協議会(※4)」などを定期的に開催しているほか、各工場・事業部においても「職場懇談会(※5)」など、労使が直接対話できる機会を設けています。

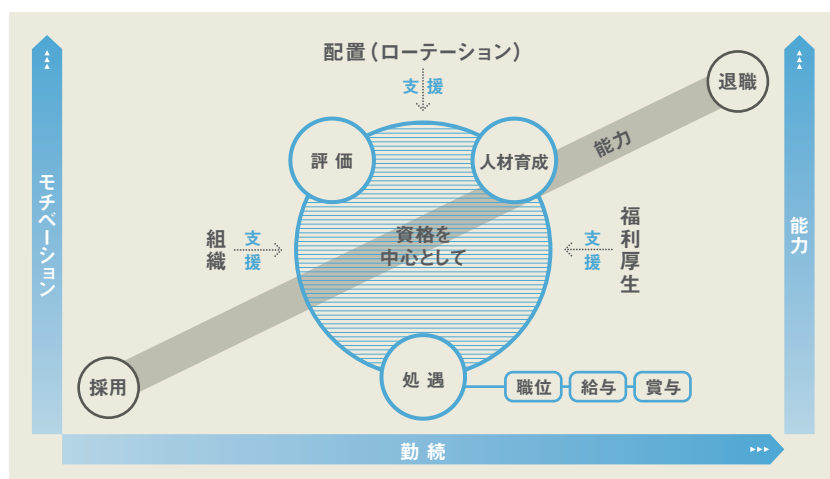
人材育成

ジェイテクトは「社会の信頼に応え、モノづくりを通じて、人々の幸福と豊かな社会づくりに貢献する」を企業理念として、新たな価値を創造し、広く社会に喜びと感動を提供できるよう、社員一人ひとりの創造力を大切にした人材育成を目指しています。
「人材育成」「評価」「処遇」の三要素を有機的に結びつけ、入社から退社まで高いモチベーションを維持しながら、社員の能力向上を図ることができるよう、各種人事制度を関係づけながら構築しています。

※2　中央生産分科会(年2回開催)
安全、品質、生産に関する協議を行う。

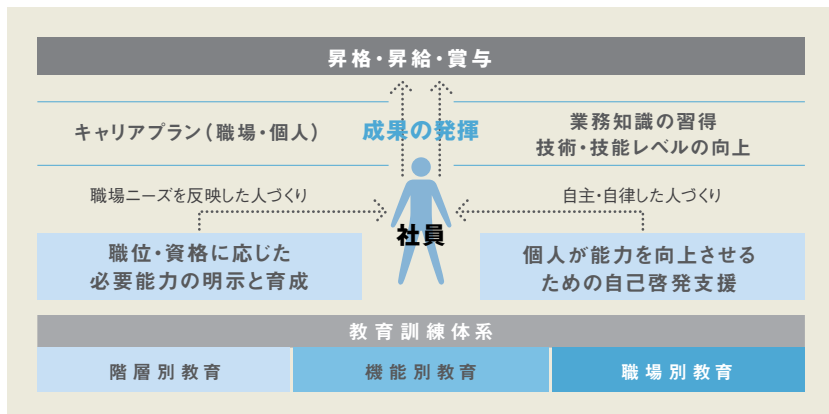
※3　中央労使懇談会(年1回開催)
労使で共有する情報の特定テーマについて協議を行う。

※4　労使協議会(必要の都度開催)
労働協約、賃金、労働時間などに関する事項について協議する場。

※5　職場懇談会(月1回開催)
職場内の安全、衛生、環境、生産、品質などに関する事項について協議する場。

人材育成の考え方

ジェイテクトでは下記の「人材育成の考え方」を基本に、社員一人ひとりが達成感を得ながら成長できるよう、体系的な人材育成制度を構築しています。

1. 企業理念を理解し、経営目標を達成できる高い専門性・創造性、卓越した技術を持ち合わせた人材を育成する。
2. 自主・自律的な行動により、常にやりがいを持って、自らを高め、自己実現できる革新的な人材を育成する。
3. 人権を尊重し、環境との調和に努め、社会ルールを遵守する国際性豊かな良識ある人材を育成する。

人材育成の仕組み

階層別研修の一覧と主な教育内容

	研修名	主な内容
基幹職	新任基幹職R3研修	「方針管理」「日常管理」「職場マネジメント」
事技職	新任事技職R4研修	「リーダーシップ」「業務実施計画書の作成」
	事技職R5研修	「業務に必要なコミュニケーション能力」
	事技職R6研修	「問題解決の手法と考え方」
	事技職新入社員研修	「ジェイテクト社員としての基礎知識と心構え」
技能職	新任CL研修	「マネジメントの基本と業務実施計画書の作成」
	新任GL研修	「QCの考え方に基づいた問題解決手法」
	技能職新入社員研修	「ジェイテクト社員としての基礎知識と心構え」

事技職社員の人材育成

ジェイテクトの教育体系は3つの柱で構成されています。「階層別教育」では、各階層で保有すべき知識・スキルや果たすべき役割を明確にし、レベルに合った教育を実施しています。「機能別教育」では、各専門分野に精通した社内外の講師により、高度な専門知識・技術の習得を図っています。「職場別教育」では、それぞれの業務に応じた能力習得を計画的に推進しています。
そのほかにも資格取得支援制度や各種自己啓発支援を行っています。

VOICE

刈谷工場機械部
寺西浩

全国各地から選ばれた技能者が日本一を競う「全国技能グランプリ・兵庫(第25回技能グランプリ)」の「旋盤」職種の部で準優勝。

準優勝できたのは、上司や先輩の指導のおかげ。

上司や先輩の指導のもとで、旋盤の技能を継続して磨いたことが準優勝という結果につながりました。また、国家技能検定の実技訓練などの研修も役立ちました。今後も旋盤のスペシャリストとしてさらなる技能の向上を目指し、高精度機械部品の製造に寄与したいと思います。

TOPICS
国家技能検定の受験を奨励

ジェイテクトは、社員一人ひとりの技能向上支援の一環として、専門知識や技術・技能の習得とチャレンジ精神の育成を目的に、国家技能検定の受験を奨励しています。国家技能検定の合格者は技能士と称することができ、ジェイテクトでは機械加工、電気、保全などの特級技能士や複合技能士として年間200余名が合格しています。また合格者に褒賞金を支給する制度を設けています。「平成20年度国家試験前期技能検定」においては、ジェイテクトで初めて女性社員の機械系1級技能士が3名誕生しました。

技能職社員の人材育成

ステアリング事業、軸受・駆動事業、工作機械・メカトロ事業を併せ持つ機能部品メーカーとして、トップレベルの技術・技能を持った人材を継続的に育成できるよう、「ジェイテクト高等学園(※1)」における教育を基本に、OJT(※2)による体系的な技能習得を指導しています。また、国家技能検定・社内技能検定制度、各種技能講習を活用し、職場と一体となってグローバルに活躍できる高度技能者の育成に努めています。

※1　ジェイテクト高等学園
ジェイテクトでは、優秀な技能系人材の育成に注力するために、社内に「ジェイテクト高等学園」を設けています。

※2　OJT
On the Job Trainingの略。
実際に仕事をしながら教育する方法。

人権・機会均等・多様性の尊重

多様な人材を活用

ジェイテクトでは企業行動規準において「社員の人格と個性を尊重し、可能性と働きがいを大切にする職場を作り、一人ひとりの豊かさを実現する」と定めています。多様な人材の活用を図るため、外国人社員の採用、女性社員の活躍支援、期間社員の正社員化、障がい者雇用、育児・看護介護者への就労支援、定年後の継続雇用など、さまざまな取り組みを進めています。

期間社員については、2008年度は厳しい経営環境の中、配置転換、ワークシェアリングなどの対策を講じ、雇用の維持に努めてまいりました。期間社員の雇用調整にあたっては、コンプライアンスを遵守し、一方的な契約解除、解雇は行っておりません。

社員の構成（2009年3月末）

	男性	女性	合計
正社員(人)	9,467	624	10,091
期間社員など(人)(*1)	527	128	655
合計(人)	9,994	752	10,746

（*1）期間社員・パート・再雇用・嘱託の合計

	男性	女性	平均
社員勤続年数(年)	17.5	15.9	17.4
離職率(*2)	1.3%		

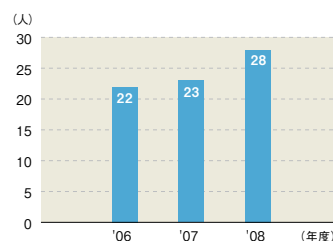
（*2）自己都合退社率

女性の活躍支援（仕事と育児の両立支援など）

→ 図-01

性別を問わず社員の意欲と能力に合わせて、公正・公平に活躍の機会を提供しています。具体的には「女性総合職の採用」「適性に応じた職種変更」「女性の基幹職登用」などに取り組んでいます。

また、育児休業制度や短時間勤務制度を導入し、仕事と育児の両立を考える社員が安心して仕事に取り組めるよう、支援しています。2009年1月には、育児に伴う短時間勤務制度を3歳から小学校就学前の子どもにまで拡大するなど、社員のニーズを積極的に取り入れています。

→ 図-01
育児休業取得者数

高齢者の再雇用

→ 図-02

社会の少子高齢化が進む中、ジェイテクトでは定年退職後も高い就労意欲や豊富な知識・経験を持った社員が継続して働けるよう、2006年4月より「シニアパートナー制度」を導入しています。シニアパートナーの適用者は、豊かな経験と知識を継続して発揮していただくとともに、ジェイテクトの次代を支える担い手の育成にあたっています。2009年3月末現在で、ジェイテクトと関係会社合わせて450名の再雇用者が在籍し、さまざまな職場で活躍しています。

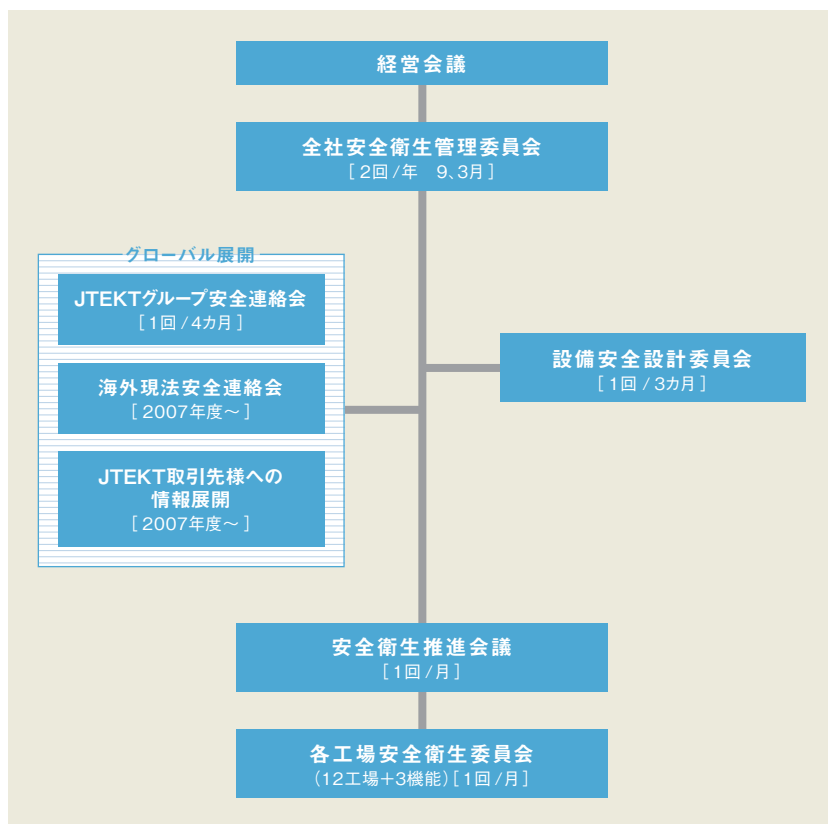
→ 図-02
2008年度のシニアパートナー適用状況

対象者数		337
希望者数（a）		231
再雇用者数（b）	ジェイテクト　183	217
	関係会社　34	
再雇用適用率（b/a）		約94%

安全・衛生・健康

安全・衛生・健康のマネジメント

ジェイテクトでは「全社安全衛生方針」を設け、この方針のもと、より安全・快適・健康に働くことのできる職場環境をつくるために、全社員一体となってさまざまな活動に取り組んでいます。また、この方針を計画的・効率的に具現化するため、全社的な管理体制を構築しています。「安全・衛生」「健康」「交通・防火」に関するジェイテクトの方針や目標、方策については「全社安全衛生管理委員会」で審議・決定し、達成状況の進捗管理を行っています。また、海外における安全衛生活動については、親工場、各現地法人、安全事務局などの関連部署の役割を細分化し、活動を展開しています。各工場における安全衛生活動については「安全衛生推進会議」で取り決めた実施事項や重要情報を「各工場安全衛生委員会」にて全社員に展開し、災害の再発防止や職場の安全性向上に結びつけています。

一元管理体制

災害ゼロを目指した取り組み

→ 図-01

これまでジェイテクトでは、リスクアセスメント（※1）を軸にしたOSHMS（※2）による安全衛生活動を推進してきましたが、さらに取り組みを強化するため、徹底したリスク情報の洗い出しとシステム監査の充実を図りました。具体的には、安全パトロールや日常安全活動から得られたリスク情報を徹底的にリスクアセスメントに反映させたほか、外部機関による診断を実施し、工場の強み・弱みの検証を行いました。結果として、2008年度の災害総数は2007年度に比べ減少しましたが、休業災害（※3）はあまり減少しませんでした。休業災害のほとんどは、異常処置作業、段替え作業、保全作業の際に発生しているため、2009年度はこれらの作業のリスク低減活動に力を注いでいきます。

全社安全衛生方針

1. 従業員の安全と健康の確保は企業経営に必要不可欠な要件であることを深く認識し、その実現のために全社をあげて積極的な安全衛生管理活動を推進する。

2. 安全衛生関係法令および行政官庁の通達・指針を社内規程に適切に反映し順守するとともに、リスクアセスメントなどを強化した労働安全衛生マネジメントシステムによる未然防止活動推進により、設備や作業における危険要因・有害物質などの特定および徹底的な削減を進める。

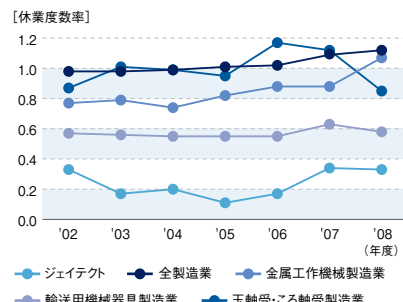
3. 全従業員の安全意識を高揚し、本質的に安全な場づくりや安全に強い人づくりを推進するとともに以下の安全衛生管理項目を強力に推進する。
   - （1）労働災害の撲滅
   - （2）快適な職場環境の形成
   - （3）交通事故の撲滅
   - （4）防火管理の強化
   - （5）心と体の健康づくり
   - （6）安全衛生教育の充実

4. 従業員の意見を取り入れながらあらゆるフェーズで継続的改善と革新を推進する。

※1　リスクアセスメント
職場に潜む危険性を調査し、適切なリスク低減対策を実施するための手法。

※2　OSHMS
Occupational Safety & Health Management System（労働安全衛生マネジメントシステム）の略。事業場における安全衛生水準の向上を図ることを目的として計画的かつ継続的に安全衛生管理を主体的に推進するためのシステム。

※3　休業災害
ジェイテクトでは「休業1日以上の労働災害」を休業災害と定義しています。

→ 図-01
労働災害発生頻度の推移

$$休業度数率 = \frac{休業災害件数}{のべ労働時間} \times 100万$$

活動を計画的に推進

2008年度は主要施策として以下の項目に取り組みました。

01｜労働安全衛生マネジメントシステムに基づく活動

リスクアセスメントの推進による作業方法・設備の改善に取り組みました。リスクアセスメント研修を全12工場で計17回実施し、のべ408人が受講しました。また、外部機関による労働安全に関する認定取得を全12工場で完了していますが、2008年度には国分、香川、亀山工場で更新を行いました。2009年度には刈谷、岡崎、東京工場の更新が予定されています。

02｜安全な人づくり・場づくりの強化

日常の安全衛生活動をリスクアセスメントに反映し、職場環境の改善を進めました。また、OSHMS自主監査や、全社事務局と工場事務局による工場巡視、第三者による工場監査を実施するなど、安全に関する内部監査を充実させました。

03｜設備本質安全化の取り組みの推進

設備ルール（規格）の見直しを進めました。具体的には、落下防止装置や非常停止回路の規格化を完了し、展開しました。2008年度に実態把握にとどまっているものについては、2009年度に規格整備をしていく予定です。また、類似設備からの災害再発を防止するため、対象設備534台の対策実施を完了しました。さらに、設備安全設計委員会での展開事項を海外現地法人に展開しました。

04｜職場環境の向上

→ 図-02

厚生労働省の「騒音障害防止のためのガイドライン」に基づき、第Ⅲ管理区分（法令上改善が必要な作業場）の職場における騒音を、2008年度は5職場（15設備）で改善しました。残り18職場（190設備）が第Ⅲ管理区分となっており、2013年度までにゼロにすることを目標に取り組んでいます。

また、高齢者、女性の働きやすい職場環境づくりを推進するために、腰痛防止の観点から姿勢重量点評価法（※4）に基づく作業負荷の評価を、2007年度は3工場、2008年度は9工場で実施し、国内全12工場で完了しました。評価の結果、改善が必要な職場はありませんでした。改善検討または男子限定作業にすべき職場については19カ所あり、すべて男子限定作業としました。

教育により、意識・知識を向上

→ 図-03

職場の安全衛生活動の中でも最も大切な要件の一つとして、安全衛生に関する教育と訓練を計画的に実施しています。主な教育としては、職位に応じた「階層別教育」、職種に応じた「特別教育」など、主な訓練としては「KYT基礎4R訓練（※5）」「危険体感訓練」「技能反復訓練」などを行っています。

→ 図-02

騒音第Ⅲ管理区分職場の改善
（目標：2013年ゼロ）

年度	対策職場数（対策設備数）	職場数（設備残数）
2006	2 (2)	26 (263)
2007	8 (58)	19 (205)
2008	5 (15)	18 (190)
2009	3 (48)	15 (142)
2010	5 (20)	11 (122)
2011	5 (57)	7 (65)
2012	6 (30)	4 (35)
2013	7 (35)	0 (0)

※4　姿勢重量点評価法
腰痛に関わる要素には「姿勢」と「取り扱うモノの重量」があります。姿勢を「姿勢点」で、重量を「重量点」で表し、腰痛になる危険度を数値で評価する方法です。

姿勢重量点評価法の基準

30点以上の職場	改善要
20点以上の職場	改善検討または男子限定作業

評価の結果（2008年度）

30点以上の職場	なし
20点以上の職場	19箇所（男子限定作業としました）

→ 図-03

主な教育（2008年度受講人数）

階層別教育	安全管理者教育	115
	職長（GL）教育	51
	新入社員教育	132
	学園生教育	57
特別教育	研削砥石取替え	61
	アーク溶接	59
	ロボット	61
	低電圧取り扱い	59
	振動工具取り扱い	31
	有機溶剤	246
他	全豊田外来工事作業責任者教育	397
	全豊田工事責任者教育	544
	高所作業教育	675
	感電防止教育	665
	リスクアセスメント教育	408
合計		3,561

※5　KYT基礎4R訓練
KYTとは危険（キケン）のK、予知（ヨチ）のY、訓練（トレーニング）のT。4Rとは、4ラウンドのこと。危険予知訓練を4つの段階を経て、進めていくものです。

TOPICS

刈谷工場が無災害記録1,570万時間達成

2009年1月、刈谷工場が刈谷労働基準監督署より、第5種無災害記録証を授与されました。これは、厚生労働省労働基準局長発行の金属工作機械製造業における無災害記録証で、刈谷工場が2004年4月6日から2008年11月20日までの4年7カ月間（1,570万時間）休業災害0件を継続したことが評価されたものです。

無災害記録証授与の様子

心と体の健康づくり

社員一人ひとりの健康の確保は、企業活動に不可欠な要素です。ジェイテクトでは、社員の健康を心身両面からサポートするために、さまざまな活動を積極的に行っています。

01 | 心の健康づくり

→ 図-01

うつ病の発症予防を主眼とした、メンタルヘルス対策を積極的に推進しています。管理監督者を対象としたメンタルヘルス教育やリスナー教育、全社員を対象としたストレスマネジメント教育を完了しました。そのほか、自己のストレスへの気づきを促すことや職場の状態を把握することを目的に、健康診断時にストレス調査を行っています。ストレス調査の結果、高ストレス者にはカウンセリングを実施し、メンタルケアを必要とするケースへの早期対応を行っています。

これらのメンタルヘルス活動の結果、2008年度の精神系疾患による新たな休業者は、前年比の60%（日数で換算）にまで減少しました。

実施内容		2000年	2005年	2008年	2010年
自己の気づき		ストレス調査			
異常の早期発見		職場のヘルスカウンセリング	メンタルヘルス向上のためのクリティカルパス		
メンタルヘルス教育	管理監督者	メンタルヘルス講演会／管理監督者メンタルヘルス教育（480人）		管理監督者メンタルヘルス教育（800人）	
		リスナー教育（740人）		リスナー教育（1,200人）	
	全社員		ストレスマネジメント教育（6事業所）	ストレスマネジメント教育（9事業所）	

02 | 過重労働対策

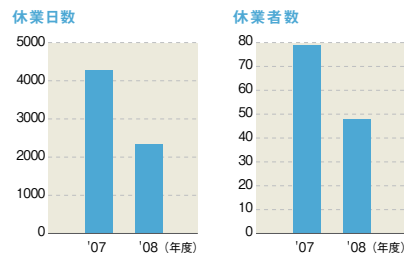
→ 図-02

長時間労働者の健康管理のために、医師による面接指導が事業者の義務となっています。ジェイテクトでは2006年から一般社員の長時間労働者健診を実施してきました。2008年5月からは管理職の長時間労働者健診も徹底して実施しています。面接の場面では、産業医が疲労の状態や仕事の状況を確認し、疲労が蓄積していると判断された場合には、翌月の残業制限や睡眠、休息のとり方を中心に生活面での指導を実施しています。

03 | 特定健診・特定保健指導

2008年4月からスタートした特定健診・特定保健指導は、40歳以上の社員を対象に実施しています。特定保健指導は、定期健康診断や人間ドックの結果で階層化し、実施展開しています。

→ P17 関連記事

→ 図-01
精神系疾患による新たな休業者の状況

→ 図-02
長時間労働者健診を受けた社員の数
（2008年度）

管理職	約2,640人	平均220人/月
一般社員	約1,290人	平均107人/月

TOPICS
エコ通勤で健康づくり

ジェイテクトは2008年10月から「エコ通勤手当」の支給を開始しました。この制度は、通勤の片道距離が2～9kmの社員が自転車や徒歩で通勤する場合に、距離に応じた金額を支給するものです。地球環境への貢献はもちろん、社員の健康をサポートすることも目的としています。

地域社会とともに

**ジェイテクトは地域社会の一員としての責任を自覚し、
信頼される企業を目指して積極的に周辺地域のみなさまとの交流を図っています。
また、地域と一体となった清掃活動や交通安全活動など、
社員の社会貢献活動への参加を促進しています。**

推進体制

ジェイテクトでは、2008年度まで全社的組織「地球環境保全委員会」内の六つの専門部会の一つである「地域環境部会」において、ジェイテクトが地域住民から愛され、行政から信頼されながら発展することを目的とした活動を推進してきました。2009年4月からは、地域とのコミュニケーションについては「CSR推進委員会」の下部組織である「社会貢献ワーキンググループ」に移管し、新たな体制のもとで地域社会との交流をより充実させていきます。

コミュニケーション

地域懇談会を開催

それぞれの工場において、定期的に周辺地域の方をお招きし地域懇談会を開催しています。この懇談会では、環境保全活動に関する実績報告や意見交換、工場見学などが行われます。こうした活動を通して、地域との良好な関係を築いています。2008年度は全工場で合計153名の方に出席していただきました。

→P37 関連記事

地域懇談会（田戸岬工場）

「のぞいてみようモノづくりの現場」による交流

「のぞいてみようモノづくりの現場」は、地域のみなさまにモノづくりの現場（工場）を肌で感じていただき、交流を深めるためのイベントです。トヨタグループ7社により、2000年からスタートしました。

2008年度は11月3日に開催し、工作機械を製造する刈谷工場に38名の方をお招きしました。来場者からは「工作機械の精密さを知って驚いた」「工場が環境に配慮していることがわかった」などのご意見をいただきました。今後は「電動パワーステアリングの工場を見学したい」などの要望にも応えていきます。

のぞいてみようモノづくりの現場（刈谷工場）

親睦を深める「工場フェスティバル」

社員と家族、地域のみなさまとの親睦を深めるために、毎年、各工場の主催により「工場フェスティバル」を開催しています。2008年度は9工場で開催し、のべ8,557名の参加がありました。各工場でステージショー、ゲーム、社員による模擬店販売などの企画を用意する中、奈良工場では社員の子ども向けに工場で生産する製品を展示するなどの見学ツアーを開催。東刈谷工場では社員が手筒花火を打ち上げるなど、趣向をこらした企画も多く、来場者に楽しんでいただきました。

工場フェスティバル（東刈谷工場）

地域社会貢献

地域清掃活動への参加

社員の環境意識の向上を目的とした地域美化活動や、工場周辺清掃活動への社員の積極参加で、地域との共生を図っています。
2008年度は地域清掃活動にのべ1,357名の参加がありました。

2008年5月9日　ジェイテクト高等学園生52名で「刈谷市ごみゼロ活動」に参加。
約6時間でごみ袋15袋（70リットル）分のごみを回収。（刈谷工場）

2008年5月29日、11月6日　「明海工業団地一斉530（ごみゼロ）運動」に40名が参加。
空き缶、ペットボトル、たばこの吸殻などを拾い、分別して回収。（豊橋工場）

刈谷市ごみゼロ活動

地域貢献活動への参加

ジェイテクトの社員は、さまざまな地域貢献活動へ積極的に参加しています。
今後も、社員一人ひとりが、地域に根ざした活動を自発的に展開できる風土づくりに努めていきます。

2008年10月4日　奈良県橿原市で開催された「ムーンライトIN藤原京」に参加。
橿原市の園児が絵つけしたグラスキャンドル1万本の設置・点火・片付け作業のお手伝い。

2009年2月7日・14日　刈谷市で「第12回JTEKTチャレンジカップ」を例年通り開催。
今回は刈谷市の小学校から32チーム約500名の選手の参加がありました。
ボランティアとして審判員を派遣するほか、選手や父兄のみなさまに社員ボランティアが豚汁のサービスを行うのが恒例です。

ムーンライトIN藤原京

JTEKTチャレンジカップ

防火活動・交通安全活動

防火活動の推進

地域から信頼される企業であり続けるために、防火は重要な活動と位置づけています。自主活動とともに地域の消防行政のご指導のもと、防火管理を推進しています。地域に対する活動としては、東京工場が大規模危険物施設相互応援協定（※）に基づき、合同防災訓練に参加しました。また各職場では「自分たちの職場は自ら守る」という意識のもと、防火対策を行っています。そのほか、工場防火対策としては、工場建屋など施設・設備の改善を進めています。

火災を出さない職場づくり

- 火災マップ・防火管理表・手順書の最新版管理
- 危険物施設の法定・自主点検
- 高圧ガス施設の法定・自主点検
- 職場管理者による自職場の防火点検の実施
- 初期消火訓練の実施

1.合同防災訓練（東京工場）
2.初期消火訓練（香川工場）
3.危険物防御訓練（花園工場）

※大規模危険物施設相互応援協定
この協定は警視庁福生署管内で、消防法で規定される大規模な危険物施設を有する6社が協定を結び、万一の災害時、消火用資器材などの提供を相互に行うためのものです。

地域社会と一体となった交通安全活動

ジェイテクトは自動車関連企業の一員として、交通安全活動を推進することは大切な社会的責任の一つであると考え、地域のみなさまや自治体、警察、協議会と協力し、交通安全立哨をはじめとしたさまざまな交通安全活動を積極的に推進しています。豊橋工場は、愛知県安全運転管理協議会から「安全運転管理モデル事業所」の委嘱を受けました。また、2008年度は工場フェスティバルで交通安全ブースを設置し、クイズやチラシ配りなどの啓発活動を行いました。

工場フェスティバルでの交通安全活動（花園工場）

●イエローストップ活動	●交通安全立哨
4月　430名参加	7月　340名参加
9月　520名参加	12月　750名参加

社会性報告

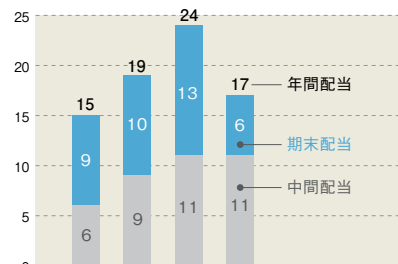
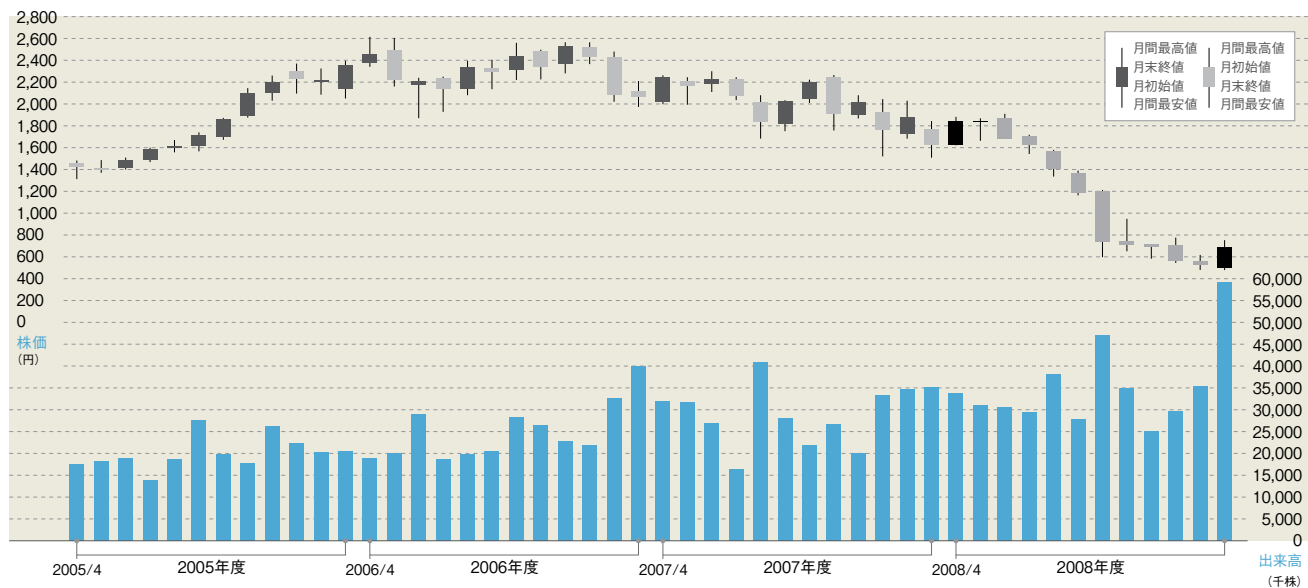
株主・投資家のみなさまとともに

事業活動を通して社会からの期待に応えること。
そして、透明性の高い経営に取り組むこと。
これらを継続的に実践することが、株主・投資家のみなさまとの
長期的な信頼関係の構築につながるものと考えています。

業績と利益還元

→ 図-01

2008年度の連結売上高は1兆170億円と、前期に比べ1,405億円、率にして12.1%の減収となりました。連結経常利益につきましては、急激な需要減による売上高の減少に加え、円高および原材料の価格上昇などの影響により、111億円と前期に比べ617億円、率にして84.8%の減益となりました。連結当期純利益につきましては、前期比554億円減益の119億円の損失となりました。その結果、年間配当金は1株につき17円と、前期に比べ7円の減配といたしました。
今後は企業構造の改革やコストの点検・圧縮をさらに強力に進めるとともに、環境、小型軽量をコンセプトとした新製品の開発を推進し、収益確保に向けて全社一丸となって努力していきます。

→ 図-01
1株あたりの配当金の状況

当社株価の推移

株主総会

定時株主総会は、毎年6月下旬に開催しています。議長である社長のあいさつに始まり、監査報告、事業報告、賃借対照表および損益計算書などの報告、議案の決議が行われます。

第109回定時株主総会の様子

主なIR活動

- 半期ごとの決算説明会の開催
- 報告書(中間・期末)の発行
- アニュアルレポート(中間・期末)の発行
- ウェブによる財務・IR情報の発信
- 個別訪問
- 工場見学

情報開示

株主・投資家のみなさまと長期にわたる信頼関係を構築するためには、経営の透明性を高めることが重要と考え、「適時」「公平」「正確」な情報を「継続的」に開示するよう努めています。

環境報告
Environmental Report

社内外のつながりを強め、ともに地球の未来を見つめていく。

社会と地球の持続可能な発展のために、
環境保全への取り組みは
ジェイテクトの企業行動を決める指針の
最重要に位置づけられています。

この「環境報告」の章では、
地球環境にやさしいモノづくりを進めるジェイテクトの
2008年度の取り組みをご紹介します。
その特色としては、グローバルでの環境保全活動のほか、
事業活動すべての段階での環境負荷低減など
広い視点から多角的に展開したことです。
現状に満足することなく、より良い未来を見つめて
その挑戦は続きます。

Environmental Report
環境報告

2008年度 活動のサマリー

環境マネジメント

P34

現地法人参加のもと欧州でCO₂削減キックオフミーティングを開催。

P34

欧州新化学物質規制「REACH規則」に対応し対象品の予備登録を完了。

P37

突発事故や緊急時に備えて各工場で環境緊急事態訓練を実施。

P39

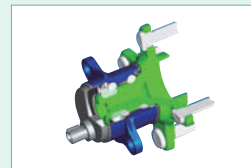
開発・設計段階での取り組み

P40

世界初、大型・上級車種向けに電動チルト&テレスコピック機能付コラム式電動パワステを開発。

P41

形状の見直しにより軽自動車向け軸受を軽量化し、トルク損失を30%低減。

P42

クーラント流量を削減する研削加工技術が精密工学会技術賞を受賞。

P43

生産・物流での取り組み

P44

九州向けの物流を改善しCO₂排出量を年間229トン削減。

P45

オゾン反応処理技術の導入により外部委託廃液ゼロを実現。

P47

PRTR法対象物質の排出量削減について2010年度目標を前倒しで達成。

P47

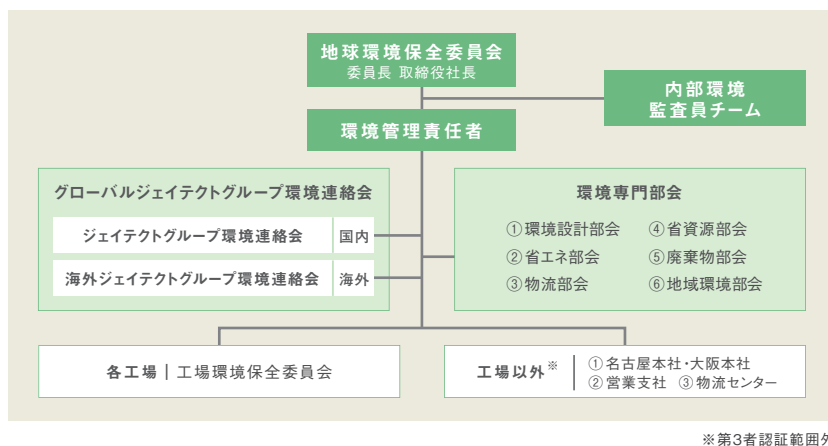
環境報告

環境マネジメント

ジェイテクトは、「地球環境にやさしいモノづくり企業」を目指し、持続可能な社会づくりに向けて、グループ全社で環境保全活動を進めています。高い生産性の実現による環境負荷低減、環境配慮型製品の開発・提供などその取り組みは、事業活動のあらゆる分野にわたります。

推進体制

ジェイテクトでは、社長を委員長とする「地球環境保全委員会」のもと、年2回、全社方針の策定、活動の進捗状況や課題、方策の審議・決定を行っています。2009年4月には環境方針を改正し、環境保全活動は製品開発・生産部門だけでなく、営業・事務部門を含めた全社員での取り組みが重要であることを、より明確にしました。

※第3者認証範囲外

グローバル環境マネジメントの推進

事業のグローバル化に対応し、グループ全体での取り組みを推進するため、「グローバルジェイテクトグループ環境連絡会」を設置し、国内外の関係会社と環境活動を展開しています。2008年度は、国内グループ生産会社と環境連絡会を開催し、CO_2・廃棄物削減の共通目標を設定して取り組みを推進しました。海外では、温暖化防止への取り組みを一層強化するため、欧州地区でCO_2削減キックオフミーティングを開催しました。また、中国地区の現地法人7社の環境管理状況の監査を実施しました。

環境方針

ジェイテクトは、軸受，駆動，ステアリング，工作機械，メカトロの事業活動を通して、地球環境保全の重要性を深く認識し、工場並びに本社、営業支社を含めた当社の全従業員の総力を挙げて、自主的かつ積極的に地球環境保全活動を推進する。

1. 事業活動と環境を調和させるために、環境マネジメントシステムの継続的改善を図る。また、原材料等の供給者との協力を推し進める。

2. 事業活動にかかわる環境法令・条例・協定およびその他の要求事項を順守するとともに積極的に環境汚染の予防に努める。また、地球環境保全上の技術的ニーズを的確に把握し、これらに対応する商品を開発提供することで社会に貢献する。

3. 全社員の環境意識を高揚して、事業活動・製品及びサービスに関する環境管理重点テーマとして次の項目に取り組む。
   - (1) 環境配慮型製品の開発及び設計
   - (2) 消費エネルギーの有効活用によるCO_2削減
   - (3) 廃棄物の削減
   - (4) 化学物質管理の徹底及び環境負荷物質の低減
   - (5) 主資材・副資材の削減
   - (6) 物流に関するCO_2削減
   - (7) 地域環境の維持及び改善

4. 環境保全体制の整備と環境保全活動の目的と目標を定め、定期的なレビューを行い、全従業員が協業して環境保全活動を推進する。

5. 各事業場の立地条件を認識し、関係諸官庁・地域住民とのコミュニケーションを図る。また必要に応じて、環境管理活動の実施状況について公開する。

2009年4月1日

TOPICS

欧州でCO_2削減キックオフミーティングを開催

2008年11月、ベルギーの現地法人において、欧州全生産現地法人9社の代表者参加のもと、「第1回グローバルジェイテクトグループ環境連絡会欧州グループ会議」を開催。CO_2削減活動キックオフミーティングとして、CO_2削減に関する欧州共通目標の設定ならびに各社の取り組み事例を共有化しました。本会議を契機として、今後、欧州でのさらなる活動の強化を目指します。

第1回グローバルジェイテクトグループ環境連絡会欧州グループ会議（JTRE・ベルギー）

目標と実績

ジェイテクト環境取り組みプラン

ジェイテクトは、循環型社会の実現に向けて、2010年度までの取り組み方針および具体的目標を定めた「ジェイテクト環境取り組みプラン」を策定し、関係企業を含めた環境保全活動を展開しています。すでに2010年度の目標を達成した項目については、さらに厳しいチャレンジ目標値を設定し、活動しています。

※ 原単位
ジェイテクトではCO_2排出量削減の指標として、CO_2排出量を売上高で割った売上高原単位を採用しています。

[1] 環境負荷の削減強化による環境保全活動の充実

〈＊はチャレンジ目標 / 目標・実績の（　）内%は対基準年比〉

項 目	内 容	2008年度目標	実 績	評価	関連ページ
温暖化防止対策の推進	● CO_2排出量：2010年度末までに排出量を03年度比5%減	266,800 t-CO_2（+5%）	239,665 t-CO_2（−6%）	○	44
	● CO_2排出原単位：2010年度末までに原単位（※）を05年度比30%減*	38.6 t/億円（−18%）	40.7 t/億円（−14%）	×	
	● グローバルCO_2排出原単位：2010年度末までに原単位を03年度比30%減*	46.2 t/億円（−21%）	45.3 t/億円（−23%）	○	
環境負荷物質の管理・削減の強化	● PRTR対象物質：2010年度末までに06年度比50%減*	85t（−17%）	68t（−34%）	○	47
廃棄物削減と省資源の推進	● 埋立廃棄物ゼロ：2010年度末までにゼロ*	19t	9t	○	46〜47
	● 焼却廃棄物：2010年度末までに01年度比90%減*	800t（−80%）	686t（−83%）	○	
	● 排出物原単位：2010年度末までに03年度比30%減*	9.0 t/億円（−26%）	8.8 t/億円（−27%）	○	
	○ 主資材重量原単位：2010年度末までに05年度比5%減	1.520 t/百万円（−3%）	1.456 t/百万円（−7%）	○	
	○ 主資材金額原単位：2010年度末までに05年度比5%減	9.37 百万円/百万円（−5%）	10.19 百万円/百万円（+3%）	×	
	○ 副資材金額原単位：2010年度末までに05年度比5%減	4.23 百万円/百万円（−5%）	4.30 百万円/百万円（−3%）	×	
物流合理化の推進	● 物流におけるCO_2排出量を2010年度末までに90年度（15,865t-CO_2）以下	17,000 t-CO_2	14,779 t-CO_2	○	45
	● 物流におけるCO_2排出原単位を2010年度末までに90年度比40%減［遠隔地物流の改善］	2.51 t/億円（−31%）	2.51 t/億円（−31%）	○	

[2] 環境に配慮した開発・設計

項 目	内 容	実 績	評価	関連ページ
開発・設計段階での取り組み	● 環境負荷の低減	・電動チルト&テレスコピック機能付 コラム式電動パワーステアリングの開発 ・軽自動車向け 軽量・低トルクハブユニット軸受の開発 ・低トルクスラスト針状ころ軸受の開発 ・4WD車用電子制御カップリングITCCの耐久性向上 ・小型マシニングセンタシリーズの環境負荷低減　など	○	40〜43
取引先様との連携強化	● グリーン調達の一層の推進 ● 環境に配慮した「調達ガイドライン」を策定し、取引先様へ展開	「グリーン調達ガイドライン」の展開	○	22

[3] 連結経営に対応した環境マネジメントシステムの拡充

項 目	内 容	実 績	評価	関連ページ
体制整備と活動充実	● 基本方針・行動指針の共有化	国内外グループ会社とともに活動継続	○	34,38,40

[4] 企業市民として社会的保全活動への積極的な参画

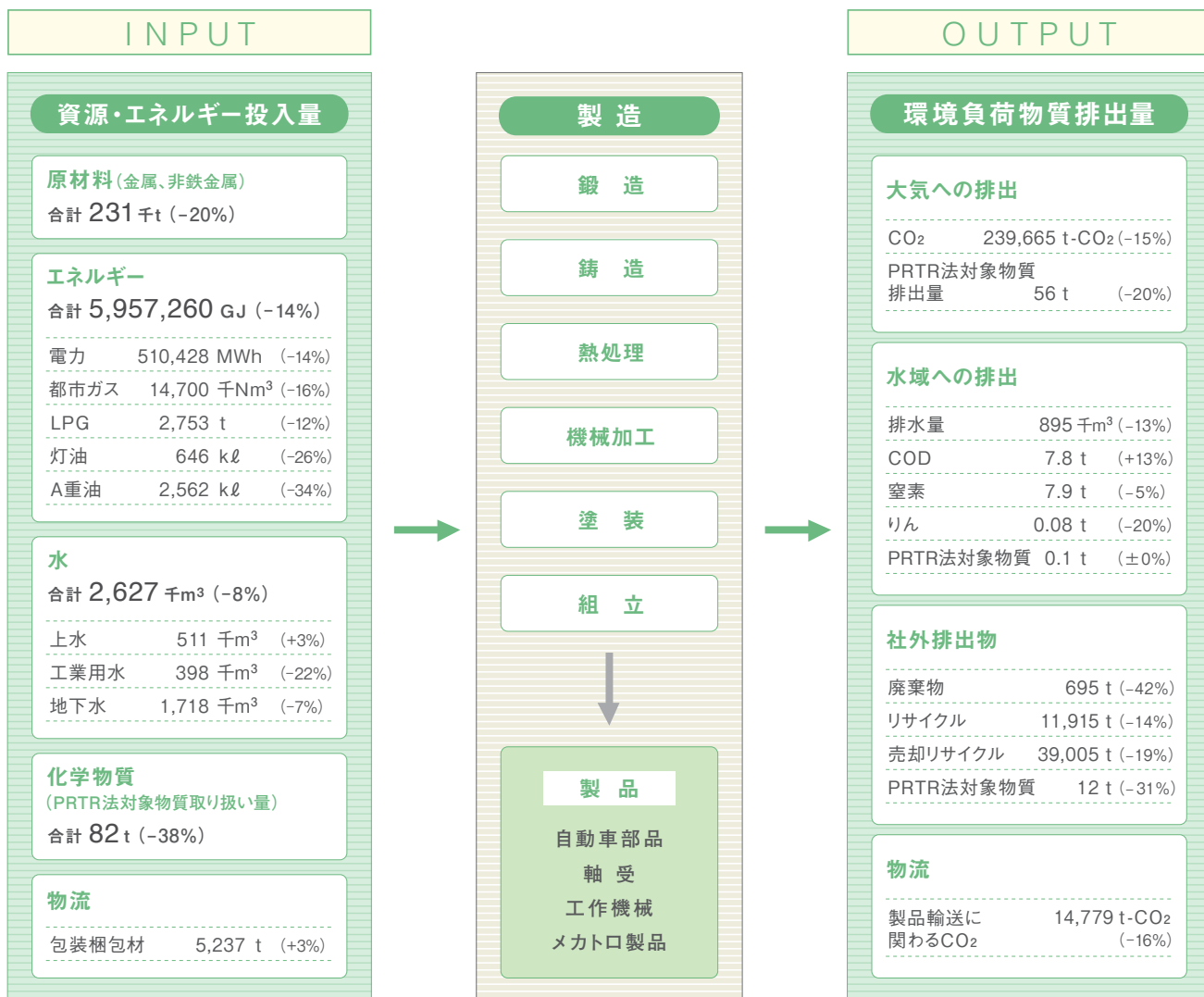
項 目	内 容	実 績	評価	関連ページ
社会貢献活動の推進	● 環境保全活動への参画	工場周辺の清掃活動などの実施	○	30
地域社会とのコミュニケーションの充実	● 自治体との連携および支援	環境に関する地域住民との懇談会の継続実施	○	29
広報活動・情報開示の推進	● インターネットを活用した環境情報提供の充実 ● 環境報告書の充実と継続発行 ● 地域社会のボランティア活動の推進	CSRレポート2008の発行	○	

事業活動にともなう環境への負荷

ジェイテクトでは、資源・エネルギー投入量（インプット）と環境への排出量（アウトプット）の全体像を定量的に把握し、事業活動のすべての段階での環境負荷低減に取り組んでいます。

資源・エネルギー投入量と環境負荷物質排出量

→ 図-01

2008年度の資源・エネルギー投入量と環境負荷物質排出量を表しています。ジェイテクトでは事業活動による温暖化への影響を最小化するために、鍛造、鋳造、熱処理、機械加工工程などのエネルギー使用量の削減に取り組むとともに、よりエネルギー効率の良い電気や都市ガスへのエネルギー転換を進めています。現在では熱量換算で約95.6%が電気、都市ガスによるものです。

「資源・エネルギー投入量と環境負荷物質排出量」図の注

CO_2排出量算出に用いたCO_2換算係数

電力	0.3817 kg-CO_2/kWh
A重油	2.7000 kg-CO_2/ℓ
灯油	2.5308 kg-CO_2/ℓ
プロパンガス	3.0094 kg-CO_2/kg
都市ガス	2.3576 kg-CO_2/m³

CO_2の換算係数は国内外ともに上記の換算係数を使用しています。
本報告書の換算では、自社の改善を実績で評価できるよう電気換算係数は固定し、コージェネレーションのCO_2削減効果は火力平均で換算して、その効果を排出量に反映しています。

A重油 …… A・B・Cの3種類に分類される重油の中で、最も軽油に成分が近く、ボイラーや暖房の燃料として利用されます。

GJ ……… ギガジュール（熱量を表す単位） G=10^9

PRTR法 … 環境汚染物質排出・移動登録の略で、化学物質の環境への排出移動量を行政に報告し、行政が公表する制度（Pollutant Release and Transfer Register）

COD …… 化学的酸素要求量（水質汚濁の度合いを表す指標）

→ 図-01
資源・エネルギー投入量と環境負荷物質排出量

INPUT

資源・エネルギー投入量

原材料（金属、非鉄金属）
合計 231 千t（-20%）

エネルギー
合計 5,957,260 GJ（-14%）

電力	510,428 MWh	(-14%)
都市ガス	14,700 千Nm³	(-16%)
LPG	2,753 t	(-12%)
灯油	646 kℓ	(-26%)
A重油	2,562 kℓ	(-34%)

水
合計 2,627 千m³（-8%）

上水	511 千m³	(+3%)
工業用水	398 千m³	(-22%)
地下水	1,718 千m³	(-7%)

化学物質
（PRTR法対象物質取り扱い量）
合計 82 t（-38%）

物流

包装梱包材	5,237 t	(+3%)

製造

鍛造 → 鋳造 → 熱処理 → 機械加工 → 塗装 → 組立

製品
自動車部品
軸受
工作機械
メカトロ製品

OUTPUT

環境負荷物質排出量

大気への排出

CO_2	239,665 t-CO_2	(-15%)
PRTR法対象物質排出量	56 t	(-20%)

水域への排出

排水量	895 千m³	(-13%)
COD	7.8 t	(+13%)
窒素	7.9 t	(-5%)
りん	0.08 t	(-20%)
PRTR法対象物質	0.1 t	(±0%)

社外排出物

廃棄物	695 t	(-42%)
リサイクル	11,915 t	(-14%)
売却リサイクル	39,005 t	(-19%)
PRTR法対象物質	12 t	(-31%)

物流

製品輸送に関わるCO_2	14,779 t-CO_2	(-16%)

※（ ）内%は、対前年比

地域環境リスクの低減

ジェイテクトは、環境事故や法令違反などの地域環境リスクを想定した防止策を講じて、環境リスクの低減に取り組んでいます。また、事故や違反につながる可能性のあった事例も吸い上げ、原因の特定・対策を行うとともに全社での情報共有・展開を図っています。さらに毎年、環境緊急事態訓練を実施し、万一の発生に備えています。

環境法令などへの順守状況

2008年度において、罰金・科料はなく、環境に関する訴訟もありませんでした。

環境事故・苦情への対応

工場排水や大気放出物質について、法基準より厳しい自主基準値(※1)を設定し、環境事故・苦情の防止に努めています。2008年度は、環境事故・苦情の発生はありませんでしたが、工場排水のCOD(田戸岬工場)、窒素含有量(花園工場)の自主基準値を超過した事例を含め、発生に至ってもおかしくない事例が計4件ありました。これらについては、原因究明と是正処置を図るとともに、他工場にも展開しました。今後も継続的な取り組みにより、防止活動を推進していきます。

※1 自主基準値
ジェイテクトでは法基準の80%と設定しています。

REACH規則(欧州新化学物質規制)への対応

2007年6月に発効した欧州化学物質規制「REACH規則(※2)」に対応するため、REACH関係部署会議を発足。欧州域内のグループ企業が取り扱う予備登録対象品(物質・調剤)をリストアップし、サプライチェーンを通じて2008年12月1日の期限までにすべての予備登録を完了しました。今後は、化学物質の使用量に応じた登録期限までの確実な登録完了と高懸念物質の管理を進めていきます。

※2 REACH規則
Registration, Evaluation, Authorisation and Restriction of Chemicalsの略。
化学物質による人や環境への影響の最小化に向け、欧州域内で流通する年間1トン以上の化学物質について、事業者による安全性評価を義務づけ、化学品庁へ登録・届出をするとともに、一般への情報開示を行うことで、生産者責任と予防原則の徹底を図るもの。

土壌・地下水に関する取り組み(継続報告)

→ 図-02

刈谷工場と岡崎工場では、過去に洗浄剤などで使用していたトリクロロエチレンによる地下水汚染について、1998年から揚水曝気方式(※3)による工場敷地外への流出防止・浄化対策を実施しています。さらに岡崎工場では浄化促進対策として、2004年度から栄養剤注入による微生物浄化法(※4)を導入した結果、大部分の地点で基準値を下回るなど、大きな効果が出ています。こうした測定結果については行政に報告するとともに、地域住民の方へは「地域懇談会」を通じてご説明しています。

→ P29 関連記事

→ 図-02
トリクロロエチレン測定値

工場	地下水測定結果の最大値	
	2007年度	2008年度
刈谷	0.710mg/ℓ	0.472mg/ℓ
岡崎	0.137mg/ℓ	0.040mg/ℓ

※環境基準値0.03mg/ℓ
※上記工場以外の敷地境界観測井戸では検出していません。

※3 揚水曝気方式
地下水を汲み上げ噴霧し、下からエアーを吹き付けて有機溶剤を気化・分離し、活性炭に吸着させ除去する方式。

※4 微生物浄化法
微生物機能を活用して汚染した環境を修復する方法で、栄養剤などの注入により現場に生息する微生物の浄化機能を高める方法。

環境監査

ジェイテクトでは、環境マネジメントシステムがISO14001の要求事項に適合し、適切に実施・維持されていることを確認するため、毎年1回内部監査および外部監査を実施しています。その結果は、全社の環境保全活動を統括する地球環境保全委員会を通じて、経営層に報告しています。

内部監査

2008年度の内部監査は、帳票の記載不備や実施計画内容の一部不明確などの指摘がありましたが、不適合事項はありませんでした。また、社内の内部環境監査資格保有者に対してスキルアップ教育や、内部環境監査員としての力量評価を実施しました。今後は、これらをもとに内部環境監査員を選出することで、監査のレベル向上を図っていきます。

外部審査

2008年度の外部審査は、3年に1度の更新審査にあたり、2006年度から2008年度までの環境マネジメントシステムの運用状況や環境取り組み活動について2009年3月に審査を受けました。結果、環境管理をより良くするための提案は5件ありましたが、不適合事項はありませんでした。

審査員からは「地球環境にやさしいモノづくり企業」をスローガンに、環境管理責任者のリーダーシップのもとで進める全社の積極的な環境取り組み活動や「もったいない活動(※1)」などを通した全員参加の活動などを評価いただき、継続的に環境マネジメントシステムが維持・改善されていることから、登録が更新されました。

外部審査の様子

※1 もったいない活動
無駄にエネルギーを使用しない、無駄に廃棄物を出さないなど、社員一人ひとりが「もったいない」の意識を持って、職場での消灯や設備の電源OFFといった自分でできる取り組みを考えて行動に移すよう推奨し、「環境自覚教育」において指導しています。

グループにおける環境マネジメントシステムの認証取得

→ 図-01

海外のジェイテクトグループ各社において、2008年度は、中国の二つの事業所でISO14001を認証取得しています。

→ 図-01
2008年度ISO14001認証取得企業(海外)

海外グループ企業	認証取得日
JSSX(中国)	2008年9月
KWA(中国)	2008年12月

環境会計

ジェイテクトは、環境保全コストと効果を定量的に把握し、継続的改善を効果的かつ効率的に実施するために環境会計を活用しています。同時に、ステークホルダーのみなさまに、ジェイテクトの環境保全活動を理解していただくために、環境会計の情報を開示しています。

環境保全コスト

(単位:百万円)

分類	主な内容	投資	費用
❶ 事業エリア内コスト			
① 公害防止コスト	● 排水路整備 ● 排水処理設備の保守・維持管理費 ● 集塵機などの保守・維持管理費	126	291
② 地球環境保全コスト	● 省エネルギー対策費	203	58
③ 資源循環コスト	● 廃棄物の減量化などに関する投資と維持管理費 ● 廃棄物処理、リサイクルなどの費用	118	609
❷ 上・下流コスト	● グリーン購入費用 ● 業界団体への負担金などの経費など	—	657
❸ 管理活動コスト	● 教育、啓発活動費 ● ISO14001認証維持費用 ● 環境監視、測定費など	—	163
❹ 研究開発コスト	● 環境配慮型製品の研究開発費	798	1,719
❺ 社会活動コスト	● 環境情報公表のための経費 ● 緑化などの費用	—	61
❻ 環境損傷コスト	● 汚濁負荷量賦課金(東京・徳島) ● 地下水、土壌浄化のための費用	—	4
合計		1,245	3,562
総額		4,807	

環境保全対策にともなう経済効果(※2)

(単位:百万円)

	効果の内容	経済効果
収益	主たる事業活動で生じた廃棄物のリサイクルおよび使用済製品などのリサイクルによる事業収入	1,538
費用削減	省エネルギーによるエネルギー費の削減	430
	省資源およびリサイクルにともなう廃棄物処理費用の削減	52
合計		2,020

※2 環境保全対策にともなう経済効果
製品付加価値への寄与、環境リスク回避、企業イメージの向上といった効果は算出していません。省エネ効果など、確実に把握できる範囲で集計しています。
また、減価償却費は含んでいません。支出目的が複合する費用については、按分集計しています。

集計範囲:株式会社ジェイテクト単独(本社・支社、物流センター、研究開発部門、全工場)
集計期間:2008年度(2008年4月~2009年3月)

2008年度環境会計集計結果

図-02

2008年度の環境保全コストは、投資が12.5億円、経費が35.6億円の計48.1億円となり、前年度比5.6億円（10.4%）の減少となりました。廃棄物の減量化を目的に、田戸岬工場・花園工場へオゾンを用いた廃液処理装置を導入したことや地球温暖化対策を目的とした国分工場での燃料転換（ガス化）が主な投資内容となっています。環境保全対策にともなう経済効果は20.2億円となり、前年度比1.2億円（6%）の増加となりました。

図-02
環境保全コスト・効果

環境教育・訓練

環境教育を実施

ジェイテクトでは、環境自覚教育や内部環境監査員の養成教育など、さまざまな環境教育を実施し、社員一人ひとりの環境意識の向上やスキルアップを図っています。全社教育カリキュラムにおいても、新入社員や新任の基幹職、総合職、技能職に対して、環境に関する教育を展開しています。

環境自覚教育（全社出席者数591名）

01 | 環境自覚教育

毎年6月、環境月間行事の一つとして、社員を対象に環境自覚教育を実施しています。2008年度は、「社員一人ひとりが、自分でできる活動を考えよう！～省エネ活動・環境異常発生防止～」をスローガンに環境自覚教育を実施。各職場で、CO_2排出量削減や異常・苦情発生の撲滅など、自分たちができる環境活動についてミーティングを行いました。

02 | 内部環境監査員養成教育

社員と関係企業の方を対象に、年1回「内部環境監査員養成教育」を実施しています。2008年度は、社内外含め40名が受講し、内部環境監査員として新規登録されました。また、すべての内部環境監査員を対象に「スキルアップ教育」を実施。再度、環境マネジメントシステムや環境法規制内容などについて理解を深める機会を提供し、内部環境監査員の能力向上に努めています。

VOICE

環境管理部
山本 覚

**養成教育を通して
環境キーマンを育てたい。**

内部環境監査員養成教育では、ISO14001規格の解釈、環境法規制の内容に対する講義のほか、ケーススタディーを使った監査の模擬練習をカリキュラムに取り入れて実施しています。こうした教育を通して監査能力を養うだけでなく、対象者が環境キーマンとなるように育成を図っています。

主な環境関連資格者数（2008年度）

資格		人数
公害防止管理者	大気	25
	水質	30
	騒音	23
	振動	18
エネルギー管理者		26
エネルギー管理員		6
内部環境監査員		287

資格	人数
特別管理産業廃棄物管理責任者	34
危険物取扱者（甲種）	3
危険物取扱者（乙種）	352
危険物取扱者（丙種）	39
電気主任技術者　第1種	1
電気主任技術者　第2種	12
電気主任技術者　第3種	22

環境緊急事態訓練を実施

ジェイテクトでは、油類、化学物質の漏洩などの突発事故や災害時に対応するため、設備ごとに緊急時の管理要領書を作成しています。これらについては、毎年1回、環境緊急事態訓練を実施し、正しく運用されているかを確認しています。

環境緊急事態訓練（香川工場）

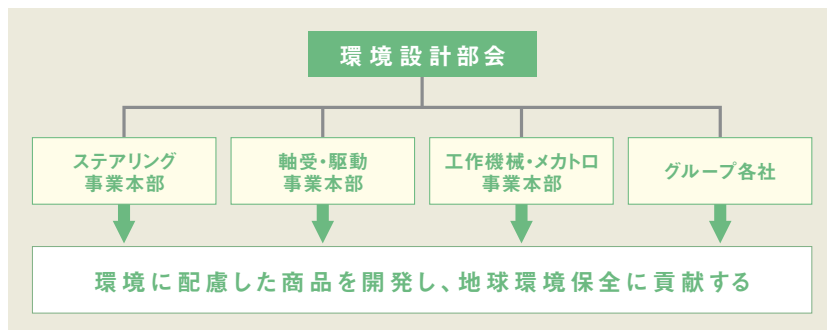
環境報告

開発・設計段階での取り組み

**ジェイテクトは、環境配慮型製品の開発・設計を
環境管理重点テーマに掲げています。
開発・設計段階での技術革新により、
製品を通じた環境保全を世界的な規模で展開します。**

推進体制

環境設計部会による管理推進

全社の環境保全活動を統括する「地球環境保全委員会」のもと、グループ企業も含めた環境設計部会が先頭に立ち、小型化・軽量化、効率化、環境負荷物質の削減などをテーマに、ジェイテクトグループ全社での取り組みを管理推進しています。

事業本部・グループ各社の目標

環境設計部会の推進テーマに基づき、各事業本部およびグループ企業では2008年度の目標を定め、取り組みを進めました。

ステアリング事業本部	高性能と環境性の両立、快適性と安全性の向上
軸受・駆動事業本部	軸受の効率化・軽量化、駆動部品の小型化・軽量化、消費エネルギー削減
工作機械・メカトロ事業本部	製品ライフサイクル全体での環境負荷低減
グループ各社	グループ統一の環境方針に基づき、各社で活動を展開

評価方法

→ 図-01

ジェイテクトでは、環境負荷低減効果を数値で評価できるように「環境効率の基本式」を独自の指標として定めています。数値が高いほど環境負荷低減の効果が大きく、年度ごとに、より高い環境効率値を目標とし、その達成度を評価しながら取り組んでいます。

→ 図-01

環境効率の基本式

環境効率は、軽量・コンパクト化、省エネなどの度合いから算出される数値です。

$$\frac{\text{製品の性能}}{\text{製品の環境負荷}} = \frac{1}{\sqrt{W^2+T^2+E^2}}$$

W:質量項　T:損失項　E:エネルギー項

環境負荷低減効果の算出

環境負荷は、環境効率の逆数として求められます。環境効率値から環境負荷低減効果は次の式で求めることができます。

$$\text{環境負荷低減率} = \left(1 - \frac{1}{\text{環境効率値}}\right) \times 100$$

ここで

$$\text{環境効率値} = \frac{\text{評価製品の環境効率}}{\text{基準製品の環境効率}} = 1.25$$

であれば、その製品の環境負荷低減効果は20%となります。

事業本部ごとの取り組みと成果

「ステアリング事業本部」「軸受・駆動事業本部」「工作機械・メカトロ事業本部」それぞれの、2008年度の主な取り組みと成果を紹介します。

ステアリング事業本部

ジェイテクトは環境貢献度世界No.1(※1)のステアリングシステムサプライヤーとして、クルマの「曲がる」機能を担うステアリングの高性能と環境性との両立を目指しています。また、クルマの用途・目的に基づいた最適なステアリングを追求し、環境性に加えて、ユーザーの立場から快適性と安全性の高い製品開発に取り組んでいます。

○ 製品輸送マイレージ(※2)削減

ステアリング事業本部では、製品輸送時のCO_2排出量削減を目指して、海外での現地生産化・現地調達化を進めています。

○ 環境設計による燃費向上

環境設計の観点から、各種ステアリングシステムの小型化・軽量化、低損失化などに取り組み、2007年度よりも多くのシステムにおいて、質量、トルク損失、消費エネルギーを削減できました。従来品に比べ、環境効率が高まり、燃費向上に貢献しています。

2008年度の開発実績

	システム	開発のポイント	効果		環境効率値
電動パワーステアリング	コラムアシストタイプ	●電動チルト&テレスコピック機構の一体化(小型化、軽量化)	質量	30%削減	1.63
			トルク損失	22%低減	
			消費エネルギー	83%削減	
	ピニオンアシストタイプ	●ハウジング最適化(軽量化)	質量	25%削減	1.64
			トルク損失	27%低減	
			消費エネルギー	83%削減	
	ラックアシストタイプ	●E-VGR一体型(小型化、軽量化)	質量	26%削減	1.79
			トルク損失	40%低減	
			消費エネルギー	83%削減	
電動ポンプ式油圧パワーステアリング		●ポンプの効率改善(低損失化)	質量	20%削減	1.40
			トルク損失	12%低減	
			消費エネルギー	67%削減	
油圧パワーステアリング		●摩擦圧接ラック(軽量化) ●高流量バルブ(低損失化)	質量	13%削減	1.20
			トルク損失	20%低減	
			消費エネルギー	17%削減	

※1 環境貢献度世界No.1
ジェイテクトは、ほかのステアリングより燃費に優れ、最も環境への貢献度が高い電動パワーステアリング(EPS)のトップシェアを獲得しています。

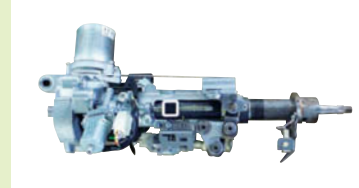
※2 製品輸送マイレージ
製品輸送にともなう資源、エネルギー節約によるCO_2排出量削減の考え方。製品輸送量に移動距離を掛け合わせた数字で評価します。

ステアリングの種類とその適用車両

		電動パワーステアリング(EPS)・コラムアシストタイプ(C-EPS)	電動パワーステアリング(EPS)・ピニオンアシストタイプ(P-EPS)	電動パワーステアリング(EPS)・ラックアシストタイプ(R-EPS)	電動ポンプ式油圧パワーステアリング(H-EPS)	油圧パワーステアリング(HPS)
適用車両 乗用車	軽	○				○
	小型	○	○		○	○
	中型	○	○	○	○	○
	大型			○	○	○
大型車両						○
搭載場所		車室内	エンジンルーム内	エンジンルーム内	エンジンルーム内	エンジンルーム内

TOPICS

世界初、電動チルト&テレスコピック機能付パワステ開発

油圧、電動ポンプ式油圧に比べて、燃費やコンパクト性に優れた電動パワーステアリング。多くの車種で搭載へのニーズが高まる中、ジェイテクトはアイシン精機株式会社との共同開発により、世界で初めて、コラム式電動パワーステアリング(C-EPS)と電動チルト&テレスコピック機構の一体化に成功し、大型・上級車種への搭載を可能としました。高出力によって環境面で貢献すると同時に、衝突安全性も向上させています。

電動チルト&テレスコピック機能付
コラム式電動パワーステアリング(C-EPS)

※E-VGR、C-EPS、P-EPS、R-EPS、H-EPSは株式会社ジェイテクトの登録商標です。

軸受・駆動事業本部

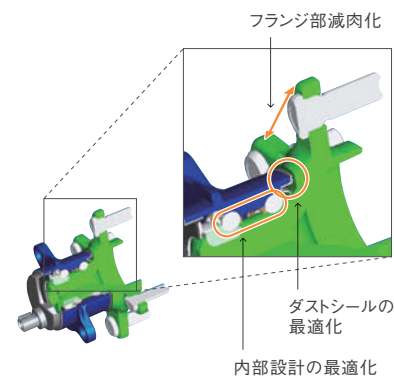
あらゆる機械装置の回転を支える軸受と、クルマの「走る」機能を担う駆動部品。その開発においては高機能化の要求に応えながら、小型化・軽量化、エネルギーロスの低減などにも取り組んでいます。

トルク損失の低減

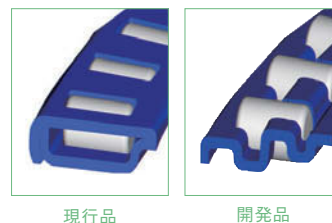
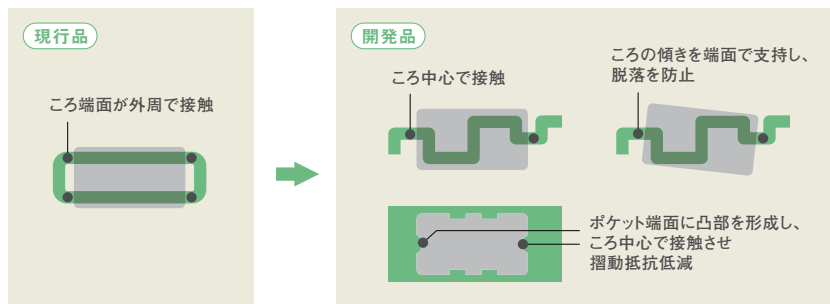
軸受は効率化・軽量化を主要テーマに、形状の最適設計を推進。摩擦による損失を低減し、燃費向上を実現しています。

2008年度の開発実績 軽自動車向け軽量・低トルクハブユニット軸受 → 図-01

疲労強度・信頼性を確保しながら、軸受フランジ形状や内部設計を見直して20%軽量化。ABSセンサを内蔵し、小型化も実現しました。またディスクブレーキと比べて被水しにくいドラムブレーキ用とすることで、ダストシール形状の見直しを図り、トルク損失の30%低減と防水性の確保を両立しました。

質量	20%削減
トルク損失	30%低減
環境効率値	1.19

2008年度の開発実績 低トルクスラスト針状ころ軸受（短寸ころ対応） → 図-02

1枚の円環板材からなる新形状の保持器を開発し、2枚の保持器を使用した従来製品から20～30%軽量化。同時に、ころの脱落を防止し接触面を小さくすることで、回転時のトルク損失を60%低減しました。

質量	20~30%削減
トルク損失	60%低減
環境効率値	1.35

構造と特徴

耐久性の向上

駆動部品は小型化・軽量化および消費エネルギー削減を主要テーマに、材料開発や加工技術開発を推進。車両搭載性を高め、燃費や耐久性の向上を実現しています。

2008年度の開発実績 4WD車用電子制御カップリングITCC（※1） → 図-03

専用オイルの開発、クラッチの耐久性の向上により、負荷能力が2.1倍向上（※2）。大型車の過酷な使用にも耐え得る性能を備えました。このITCCの搭載により、4WDドライブラインの15%軽量化も実現しています。

負荷能力	2.1倍向上
4WDドライブライン	質量15%削減
環境効率値	1.23

→ 図-01
軽量・低トルクハブユニット軸受

→ 図-02
低トルクスラスト針状ころ軸受

→ 図-03
4WD車用電子制御カップリングITCC

※1
ITCC（Intelligent Torque Controlled Coupling）は、株式会社ジェイテクトの登録商標です。

※2
ジェイテクト従来製品比

工作機械・メカトロ事業本部

工作機械については、地球温暖化防止につながる電力消費量削減や省資源を重視して、開発を進めています。製品アセスメントを実施し、製造から廃却までのライフサイクル全体を通して環境に与える影響を評価するなど、環境負荷の少ない製品をお客様に提供しています。

○故障・不良品の低減

故障・不良品の低減による可動率、直行率の向上がエネルギー削減に大きく寄与するという考え方から、故障・不良品の低減の取り組みを基軸に、設備の省エネ化を図っています。

2008年度の開発実績 小型マシニングセンタシリーズ「FH400J」 → 図-04

低発熱、長寿命の可変切替式予圧機構などを採用し、故障・不良品の発生を低減させるとともに、サイクルタイムの短縮、クーラント(研削液)流量の削減を実現。さらに、クラス最大の加工領域を確保しながらトラック1台で輸送可能な小型化に成功し、輸送エネルギー低減にも貢献しています。

サイクルタイム	10%短縮
クーラント流量	50%削減
環境効率値	1.26

→ 図-04 Ⓐ
小型マシニングセンタシリーズ「FH400J」

→ 図-04 Ⓑ
ジェイテクトEco-Scale(※3)

※3 ジェイテクトEco-Scale
ジェイテクトでは環境負荷低減効果の算出(P40参照)をもとに、2002年製品を基準として、環境負荷削減率を表しています。

ジェイテクトEco-Scaleの表示マーク

○グループ各社と歩調を揃えた環境取り組み → 図-05

工作機械・メカトロ事業本部では、開発・設計で協力関係にあるグループ各社と、環境への取り組みでも一体的に活動しています。
グループ各社の取り組みをまとめた冊子「ジェイテクトグループのエコチャレンジ」も制作し、活動・実績の共有に努めながら、さらなる活動の推進を図っています。
また、グループ独自の統一指標「ジェイテクトEco-Scale」を採用。みなさまにもっと身近に取り組みを感じていただくための活動を行っています。

→ 図-05
「ジェイテクトグループのエコチャレンジ」

TOPICS

研削加工における少流量クーラント供給技術(EcoLoG研削 TYPEⅡ)が2008年度精密工学会技術賞を受賞

研削加工は切削加工に比べて発熱が多く、また高精度、高品位の要求から、多量のクーラントが必要となります。しかし、環境保全・省エネの観点からは、クーラント流量の削減は不可欠であり、ジェイテクトは重要開発テーマとして取り組んできました。受賞したEcoLoG研削 TYPEⅡは、従来と同等の研削性能で、クーラント流量およびクーラントによる砥石軸動力損失をおよそ半減させ、省エネ・環境対応型研削加工技術として高く評価されました。

従来研削

EcoLoG研削 TYPEⅡ

環境報告

生産・物流での取り組み

ジェイテクトは、生産工程や輸送方法の見直しを進め、
地球温暖化の原因となるCO_2排出量の削減に努めています。
また、資材の有効活用、廃棄物の削減、化学物質の管理・削減にも取り組み、
環境に負荷をかけない生産・物流活動を目指しています。

CO_2排出量削減

→ 図-01

生産におけるCO_2排出量削減

生産工程における現有設備のエネルギーの高効率化、高効率機器への更新などを通じ、省エネルギーとCO_2排出量削減を推進しています。2008年度は生産量が減少したこともあり、CO_2排出原単位の目標値は未達でしたが、CO_2排出量は目標値の26万6,800t-CO_2に対して約10%上回る削減を達成し、2010年度の目標値24万1,400t-CO_2も達成しました。今後も省エネルギーを促進するとともに、CO_2排出量削減に向けて、新たにチャレンジ目標を設定し、全社で活動していきます。

01 | 主な取り組み

① 熱処理工程の改善	② 生産設備＆付帯設備の改善
③ 低負荷ラインの統合による省エネ活動	④ 自家発電設備の高効率運転
⑤ エネルギー転換によるCO_2排出量削減	⑥ 各職場の省エネ活動活性化

02 | 主な実施内容

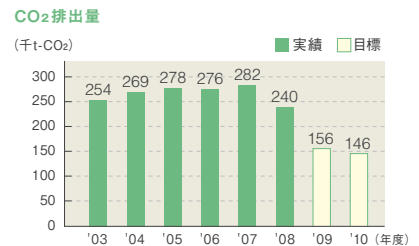
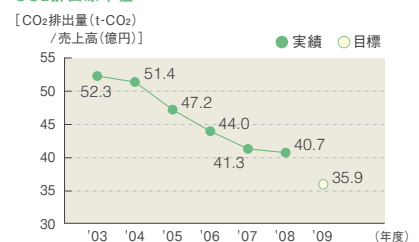
奈良工場 | 電気ヒートポンプ式空調へ更新

奈良工場の空調を、A重油直焚温風暖房機から電気ヒートポンプ式空調へ更新。集中コントローラも設置して、吹出し温度制御、デマンド制御を行っています。結果、A重油から電気へ燃料転換したことで、約30t-CO_2/年の削減ができました。現在も、同工場ではA重油をわずかに使用していますが、引き続き燃料転換を行い、A重油の廃止を進めていきます。

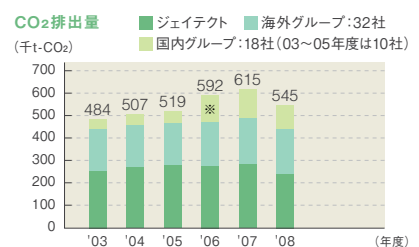
グローバルCO_2排出量削減

→ 図-02

ジェイテクトでは、グループ全体の生産活動を通じた温暖化影響の最小化を目指し、ジェイテクト単独ではなく、国内グループ、海外グループも含めたCO_2排出量削減に取り組んでいます。また、2010年度までに国内外におけるグループ生産拠点のCO_2排出原単位を2003年度比30%削減する目標を設定し、活動を推進しています。
2008年度は急激な生産減による影響で、原単位は前年と横ばいの結果となりましたが、2003年度比では23%の削減を達成しています。
今後も継続的な改善により、グループ全体で生産効率の向上を図り、2010年度の目標達成に向け活動を推進していきます。

→ 図-01
生産におけるCO_2排出量・原単位推移

CO_2排出量

CO_2排出原単位

→ 図-02
グローバルCO_2排出量・原単位推移

CO_2排出量

※ 国内グループ企業の集計範囲を見直しています。

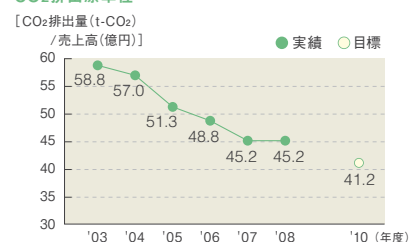
CO_2排出原単位

物流におけるCO2排出量削減

図-03

CO_2の排出量については、2010年度に1990年度レベルまで削減することを目標としてきましたが、2008年度に1990年度レベルをクリアしたため、新たにチャレンジ目標を設定するとともに、原単位の削減に取り組んでいます。

01 | 主な取り組み

① 遠隔地物流改善の横展開　② 輸送車両のトレーラー化

③ 急激な荷量減少に合わせた便数削減

02 | 主な実施内容

九州への遠隔地物流改善の展開

2008年度は、昨年度に取り組んだ遠隔地（岩手県）への輸送における荷姿と輸送手段の改善を、九州向けの輸送に横展開しました。

九州の取引先様へジェイテクトの各工場から圧縮した荷姿で空間に無駄なく積載して輸送し、取引先様の近くでご希望の荷姿に変更することで、長距離輸送時の収容効率を向上させました。さらに輸送手段を船舶から鉄道に変更するとともに、四国地区の工場からの部品を直接九州へ送品することにより、CO_2排出量を年間229トン削減できました。

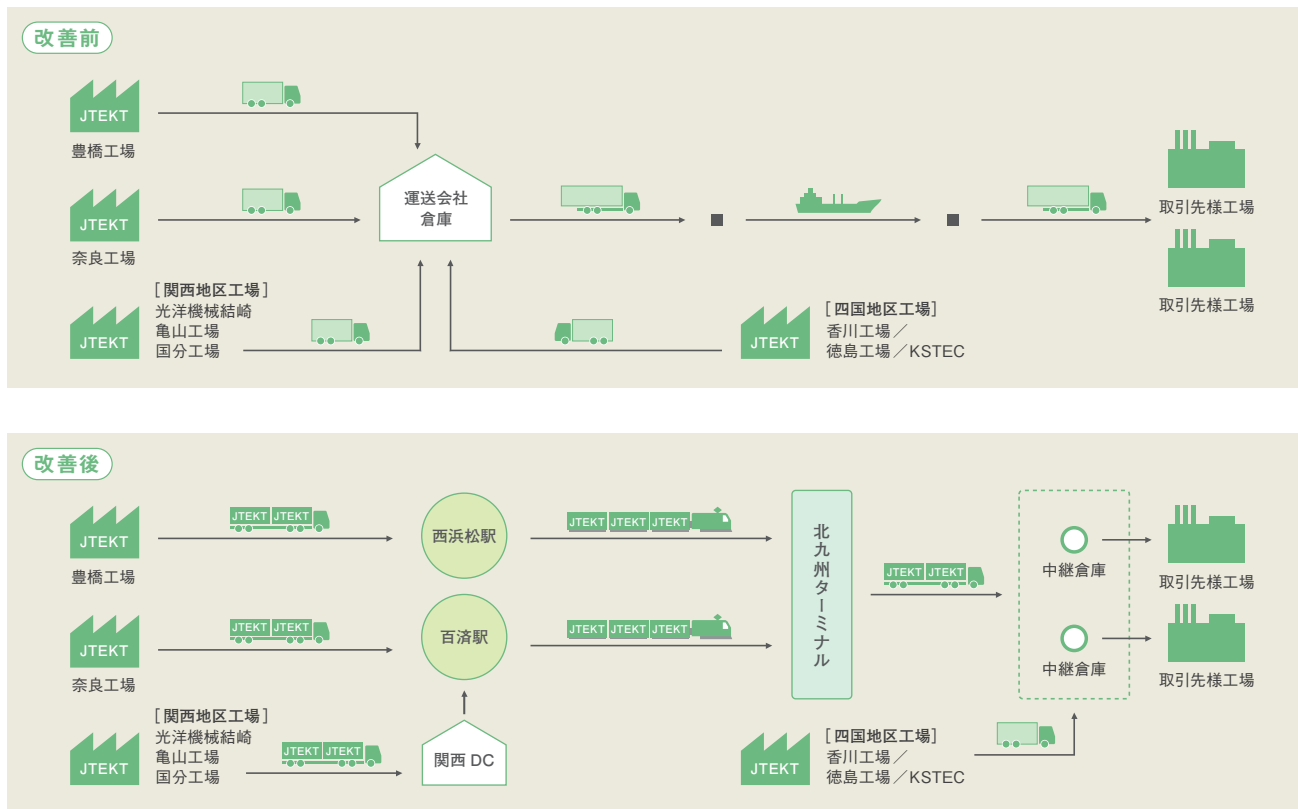
図-03
物流におけるCO2排出量・原単位推移

CO2排出量

(t-CO2)　■実績　□目標

年度	'90	'06	'07	'08	'09	'10
CO2排出量	15,865	17,881	17,621	14,779	10,442	10,007

CO2排出原単位

（CO_2排出量算出に用いたCO_2換算係数はP36を参照）

資材使用量削減

ジェイテクトは、環境専門部会の一つ「省資源部会」を中心に、原材料などの主資材、砥石や刃具などの副資材の使用量削減に取り組んでいます。材質や工法などを改善することで、着実に成果を出しています。

主資材使用量削減への取り組み

図-01

製品の設計変更、工法の変更、取代削減により、材料の使用量を削減しています。また、製品を型抜きした際に残った抜き材から別の製品をつくるなど、廃材の再利用にも取り組んでいます。

フローフォーミングによる材料歩留り向上

ITCCカップリングのフロントハウジングは、内径セレーションをブローチで加工した後に別部品を溶接していました。改善後は、フローフォーミングによる一体成形により工程省略と材料歩留り向上を実現しました。

材料使用量	15%削減

図-01
主資材原単位推移

※2008年度は材料値上げのため悪化していますが、値上げを除くと目標を達成しています。

副資材使用量削減への取り組み

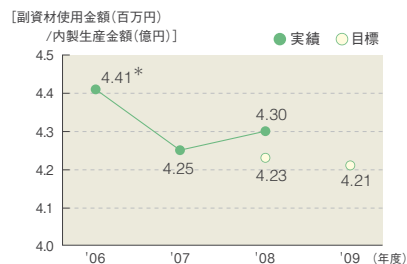
図-02

砥石や刃具、金型などの副資材の材質、サイズや硬度などのスペックを変更し、より長期の使用に耐える性能にすることで、使用量の削減を実現しています。また、廃油、砥石、刃具、治具を再生するなど、リサイクルにも取り組んでいます。

内径の一発加工による刃具使用量削減

従来、内径は超硬ドリルで下穴加工後、リーマで仕上げ加工していましたが、新たな超硬ドリルを使用することで、リーマ加工が不要となり一発加工を実現。加えて、ドリルの寿命を向上させることにより、刃具の使用量を削減しました。

刃具使用量	72%削減

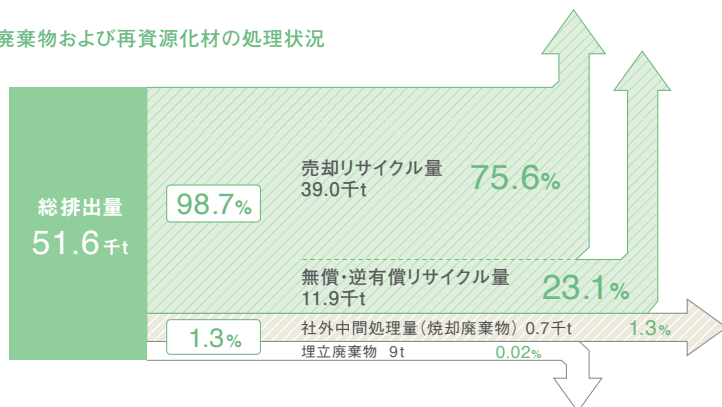
図-02
副資材原単位推移

※2008年度は油などの値上げのため悪化していますが、値上げを除くと目標を達成しています。

*「CSRレポート2008」で報告しておりました数値と、上記二つのグラフ内の3カ所の数値に差があります。これは、数値を見直した結果であり、現在は上記の数値を正としております。

廃棄物削減

→ 図-03

ジェイテクトでは資源を有効活用し埋立処分場の枯渇に対応するため、無償・逆有償リサイクル物を含んだ廃棄物の削減目標を定め、活動しています。
その中で、埋立廃棄物については2008年度に全量リサイクル化の目途をつけることができました。また、焼却廃棄物については生産減の影響もあり、すでに2010年目標を達成したため、より厳しいチャレンジ目標を新たに設定しています。さらに、売却リサイクル物も含めた排出物全体の削減活動にも取り組んでいます。

産業廃棄物および再資源化材の処理状況

主な実施内容

オゾン反応処理技術の導入による外部委託廃液の削減

従来、クーラント、洗浄液などは蒸発濃縮処理を行っていましたが、処理能力が不足していたため、一部処理を外部に委託していました。しかし今回、田戸岬工場・花園工場にオゾン反応処理装置を採用することで、外部への委託処理量をゼロにし、処理にともない発生する2次廃棄物の量も削減することができました。また、従来の処理と比較して、装置運転時のCO_2発生量を抑えることもできました。

オゾン発生装置

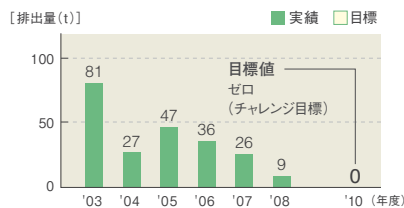
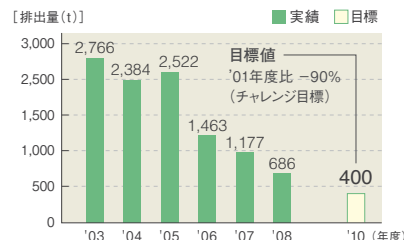
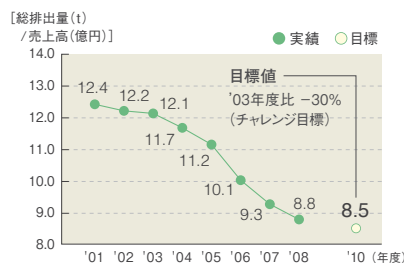
外部委託の削減	28t/月
2次廃棄物の削減	8t/月
CO_2発生量の削減	20t/月

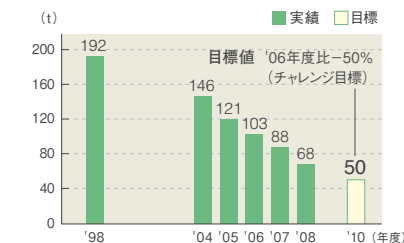
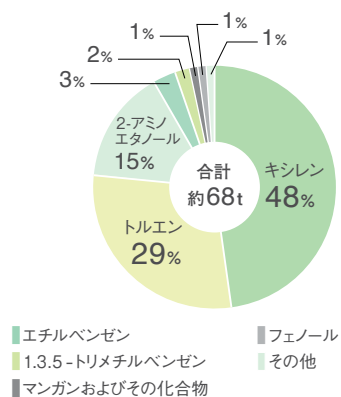
化学物質の管理・削減

→ 図-04

ジェイテクトでは「化学物質管理規準」を設け、化学物質の管理を行っています。また、PRTR法（※）対象物質の排出量については、2010年度に1998年度比60%削減を目指して取り組んできましたが、2008年度にその目標を達成しました。2009年度からは、新たにチャレンジ目標値を掲げ、化学物質の削減に取り組んでいます。

→ 図-03

埋立廃棄物排出量年度推移

焼却廃棄物排出量年度推移

排出物原単位推移

→ 図-04

PRTR法対象物質排出・移動量年度推移

2008年度PRTR法対象物質排出・移動量内訳

※ PRTR法
環境汚染物質排出・移動登録の略で、化学物質の環境への排出移動量を行政に報告し、行政が公表する制度（Pollutant Release and Transfer Register）

「CSRレポート2009」に対する
第三者意見

特定非営利活動法人
「循環型社会研究会」代表
山口民雄

プロフィール
新聞社に25年勤務後、ベンチャー企業広報、出版社雑誌編集を経て、フリー。関東学院大学経済学部非常勤講師。1989年以降「地球環境問題と企業活動」に関心を抱き現在に至る。

循環型社会研究会
次世代に継承すべき自然生態系と調和した循環型社会のあり方を地球的視点から考察し、地域における市民、事業者、行政の循環型社会形成に向けた取り組みの研究、支援、実践を行うことを目的とする市民団体。
http://www.nord-ise.com/junkan

本意見は、報告書作成過程で開催した2回の意見交換会を踏まえて執筆しています。意見交換会では、報告書作成担当者の方々と腹蔵なく意見を交わすことができ、また、村瀬昇也執行役員も時間を割いていただきました。昨年も同様の意見交換会を開催していただきましたが、検討課題として積み残した内容もありました。しかし、本年は、「2009年版で対応、2010年版で対応、今後検討」など「対応一覧表」を作成するなど、積極的な対応をしていただきました。第三者の声に耳を傾け、その声をさまざまな場面で反映していくことは、CSRの本質の一つであり、報告書作成以外にも発展されることを期待します。

2008年度は米国のサブプライムローン問題に端を発した金融危機が実体経済にも大きな影響を与え、ジェイテクトを取り巻く経営環境も非常に厳しい状況でした。しかし、こうした時こそCSRに対する“本気度”が問われています。同社では、こうした状況下、自社のCSRを再定義し、CSR推進委員会を立ち上げ、CSR方針を策定されました。そして横山社長は緒言で「社員一人ひとりがグローバル企業として、持続可能な豊かな社会づくりにどう貢献すべきかを真剣に考え、議論し、実行に移していくことがジェイテクトのCSRにおいて、とても重要」と明言されています。厳しい状況下でのCSR推進のための枠組み作りやこうした明言は“本気度”を証明しているといえるでしょう。

こうした社内での動向が報告書にも色濃く反映しています。報告書の全体のトーンからは「CSRの新しいステージ」に入った熱意が伝わってきます。その代表例はCSR委員会を構成するワーキンググループのメンバーによる座談会です。参加者一人ひとりの発言内容が大変具体的でかつCSRの本質に根ざしており、社員を牽引する内容です。今後は、一般の社員の方が参加者と同様に「真剣に考え、議論し、実行に移す」ために、CSR活動のロードマップを示し、さまざまな施策を展開してください。そのプロセスが、報告書に反映されるならば真に顔が見え、活動のダイナミズムが伝わる報告書になることでしょう。

情報の開示面でも前進するとともに、記述も丁寧になってきています。統計数値では企業倫理相談窓口への相談件数、精神系疾患による休業者の状況、長時間労働者検診受診者数、グローバルCO_2排出量・原単位推移などが印象に残ります。また、2008年度は雇用が社会問題化しましたが、報告書では期間社員の雇用維持、雇用調整に当たっての対応が明記されており、高く評価します。ただし、昨年掲載されていた「社員構成の推移」が削除されています。情報は継続的に掲載することが評価上きわめて重要ですので、継続掲載を心がけていただきたいと思います。

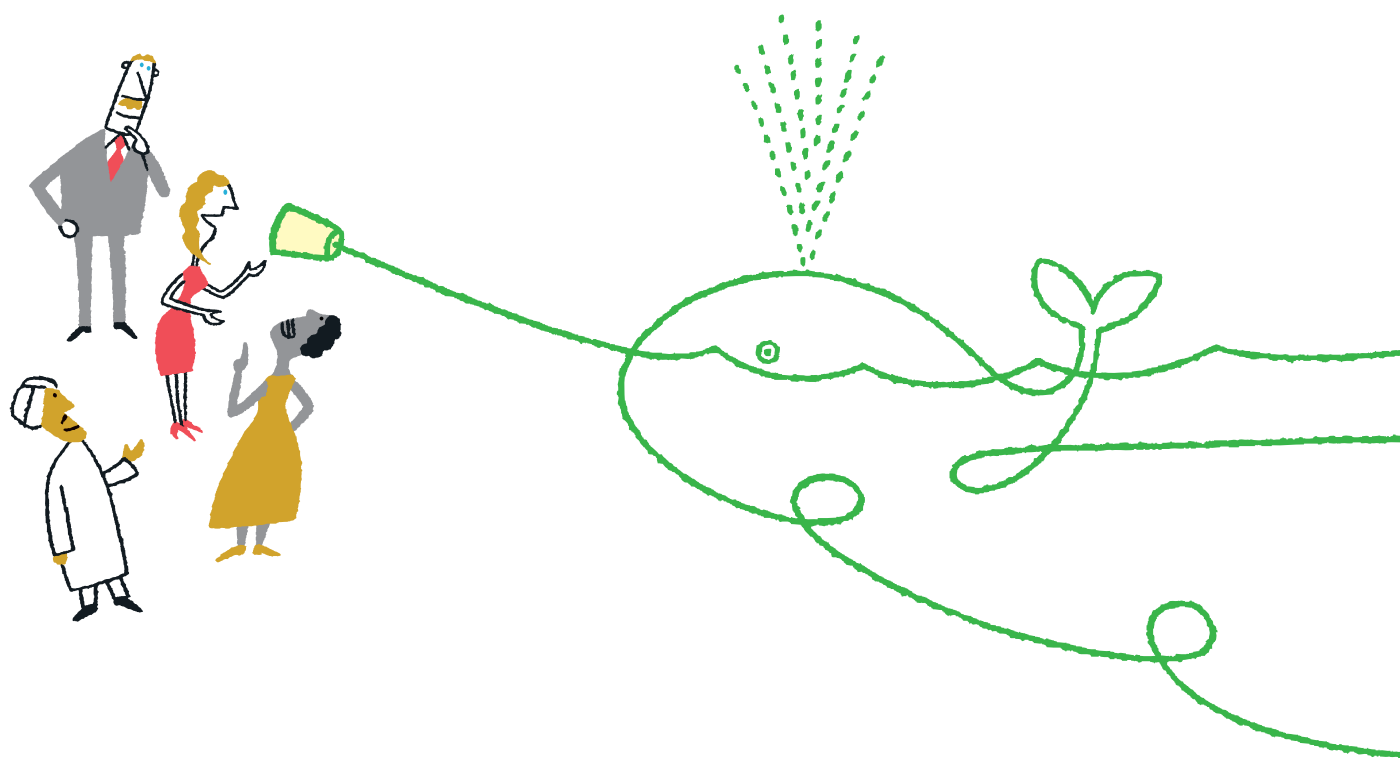
ジェイテクトの日本での社員は約48%です。CO_2排出量はグローバルな統計が記載されましたが、今後は環境情報をはじめ社会性情報まで、常に“グローバル企業”であることを強く認識され、情報を収集し記載されることを期待しています。

第三者意見を受けて

株式会社ジェイテクト 総務部

2008年度は、第三者意見にもご指摘いただいた通り非常に厳しい状況の中でCSR活動を推進してまいりました。そして昨年同様に、循環型社会研究会代表の山口民雄さんに意見交換会にもご参加いただき、今回第三者意見を頂戴しました。

昨年度は、“「ジェイテクトのCSR」をより明確にすること”と“社会性報告の充実”の大きく二点の課題をいただきました。“「ジェイテクトのCSR」を明確にする”については、2009年2月に『CSR推進委員会』を発足し、CSR方針を策定し、コンプライアンス、機密管理、大規模災害、社会貢献などの専門のワーキンググループ活動を通じて、問題点や課題点を顕在化させ、改善していく取り組みを開始いたしました。“社会性報告の充実”については、複数の新しい項目で統計数値を示し、わかりやすくするよう心がけました。その結果、今回のレポートでは高く評価された内容もあり、ジェイテクトのCSR活動への姿勢が評価されたと自負しております。

また、一方では、次年度以降に取り組むべき新しい課題として、社員全員の活動を通じた、真に顔が見え活動のダイナミズムを伝える報告書づくりや、グローバル企業としての情報の公開なども頂戴しております。それらを真摯に受け止め、次年度へ向けて、一歩一歩確実に前進すべく議論を重ね、PDCAサイクルを回していく所存であります。そうしてCSR活動を推進することで、社会のみなさまよりさらなる信頼をいただけるものと考えております。

読者のみなさまへ

ご意見をお待ちしております

「CSRレポート2009」をお読みいただき、ありがとうございました。ジェイテクトのCSR活動は新しい取り組みを始めたばかりです。このレポートを編集することで、また新たに多くの課題を発見しました。理想に向けて、変化を続けるジェイテクトの姿が、少しでも伝わったでしょうか。今後も、より良いCSR活動と、レポートづくりを目指しますので、ご意見をいただければ幸いです。

CSRレポート2009

発行部署	総務部
お問い合せ先	TEL 052-527-1900
	FAX 052-527-1911
発行	2009年 9月
次回発行予定	2010年 7月

本報告書はジェイテクトのウェブサイトでもご覧いただけます

http://www.jtekt.co.jp/

JTEKT CORPORATION

http://www.jtekt.co.jp/

［用紙］　FSC（Forest Stewardship Council 森林管理協議会）で認定された森林および、管理された森林より採取した木材で製造したパルプを配合した用紙を使用しています。また用紙製造過程で、ECF（Elemental Chlorine Free）漂白を採用した用紙でもあります。ECFとは、従来のパルプ漂白で使用していた塩素ガスの代わりに、ダイオキシンなどの有機塩素化合物を発生させにくい漂白剤を使ったものです。
［印刷］　現像液を使うフィルムが不要なCTP（Computer to Plate）製版により、資源・エネルギーを節減しています。また印刷工程で有害な物質を含む浸し水が不要な、水なし印刷方式を採用しています。また、本レポートはISO9001認証取得工場で印刷しています。
［インキ］　溶剤の一部に植物性大豆油を使用したソイインキを使用し、有害物質の揮発量を抑えています。
［製本］　古紙処理工程において環境負荷低減につながる、日本接着剤工業会が認定する製本用難細裂化ホットメルト接着剤を使用しています。